



BERITA NEGARA REPUBLIK INDONESIA

No.1292, 2020

BSN. Sektor. Pertanian. Perkebunan. Peternakan.
Perikanan. SNI.

PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL

REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 2 TAHUN 2020

TENTANG

SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL
INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN, PETERNAKAN DAN
PERIKANAN

DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

- Menimbang : a. bahwa dengan adanya perubahan Standar Nasional Indonesia Sektor Pertanian, Perkebunan, Peternakan dan Perikanan, diperlukan penyesuaian terhadap skema penilaian kesesuaian guna meningkatkan daya saing produk pertanian, perkebunan, peternakan dan perikanan;
- b. bahwa beberapa ketentuan dalam Lampiran sebagaimana tercantum dalam Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 2 Tahun 2019 tentang Skema Penilaian Kesesuaian terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Pertanian, Perkebunan, Peternakan dan Perikanan, dan Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 14 Tahun 2019 tentang Perubahan atas Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 2 Tahun 2019 tentang Skema Penilaian Kesesuaian terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Pertanian, Perkebunan, Peternakan dan

Perikanan sudah tidak sesuai dengan kebutuhan kegiatan penilaian kesesuaian, sehingga perlu diganti;

- c. bahwa berdasarkan pertimbangan sebagaimana dimaksud dalam huruf a dan huruf b, serta untuk melaksanakan ketentuan Pasal 42 ayat (2) Peraturan Pemerintah Nomor 34 Tahun 2018 tentang Sistem Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian Nasional, perlu menetapkan Peraturan Badan Standardisasi Nasional tentang Skema Penilaian Kesesuaian terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Pertanian, Perkebunan, Peternakan dan Perikanan;

- 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 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);
 4. 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 PERTANIAN, PERKEBUNAN, PETERNAKAN DAN PERIKANAN.**

BAB I
KETENTUAN UMUM

Pasal 1

Dalam Peraturan Badan ini yang dimaksud dengan:

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

Negara Kesatuan Republik Indonesia, baik sendiri maupun bersama-sama melalui perjanjian, menyelenggarakan kegiatan usaha dalam berbagai bidang ekonomi.

Pasal 2

Skema Penilaian Kesesuaian terhadap SNI Sektor Pertanian, Perkebunan, Peternakan dan Perikanan meliputi skema Penilaian Kesesuaian untuk produk:

- a. Pupuk SP-36 Plus Zn;
- b. Pupuk kalium sulfat;
- c. Dolomit;
- d. Indonesian Good Aquaculture Practices (IndoGAP) Bagian 1: Cara Pembenihan Ikan yang Baik (CPIB) dan Cara Budidaya Ikan yang Baik (CBIB);
- e. Indonesian Good Aquaculture Practices (IndoGAP) Bagian 2: Cara Pembuatan Pakan Ikan yang Baik (CPPIB);
- f. Bahan baku pakan ternak;
- g. Pakan ternak;
- h. Bibit ternak;
- i. Semen ternak;
- j. Embrio sapi;
- k. Minyak kemiri;
- l. Minyak sawit;
- m. Biji kakao;
- n. Biji kopi;
- o. Tembakau;
- p. Benih tanaman pangan;
- q. Beras;
- r. Jagung;
- s. Kedelai;
- t. Pupuk kalsium nitrat;
- u. Pupuk kiseret;
- v. Pupuk borat;
- w. Pupuk urea amonium fosfat;
- x. Pupuk amonium klorida;
- y. Pupuk monoamonium fosfat;

- z. Pupuk tripel superfosfat plus-Zn;
- aa. Pupuk diamonium fosfat;
- bb. Pupuk cair sisa proses asam amino;
- cc. Pupuk super fosfat tunggal;
- dd. Gypsum buatan;
- ee. Kapur untuk pertanian;
- ff. Pupuk organik padat;
- gg. Lada;
- hh. Cassia Indonesia; dan
- ii. Lombok kering.

Pasal 3

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

Pasal 4

Pada saat Peraturan Badan ini mulai berlaku:

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

Pasal 5

Pada saat Peraturan Badan ini mulai berlaku:

1. Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 2 Tahun 2019 tentang Skema Penilaian Kesesuaian terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Pertanian, Perkebunan, Peternakan, dan Perikanan (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2019 Nomor 438); dan
2. Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 14 Tahun 2019 tentang Perubahan Atas Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 2 Tahun 2019 tentang Skema Penilaian Kesesuaian terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Pertanian, Perkebunan, Peternakan, dan Perikanan (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2019 Nomor 932),
dicabut dan dinyatakan tidak berlaku.

Pasal 6

Peraturan Badan ini mulai berlaku pada tanggal diundangkan.

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

Ditetapkan di Jakarta
pada tanggal 19 Maret 2020

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA

ttd

KUKUH S. ACHMAD

Diundangkan di Jakarta
pada tanggal 6 November 2020

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 2 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN,
PERKEBUNAN, PETERNAKAN DAN PERIKANAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK PUPUK
SP-36 PLUS Zn

- A Ruang lingkup
Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk pupuk SP-36 Plus Zn berbentuk gelintiran (granular) dengan komponen utamanya monokalsium fosfat dengan rumus kimia $\text{Ca}(\text{H}_2\text{PO}_4)_2$ yang dibuat dari bahan dasar batuan fosfat alam, dengan penambahan unsur hara mikro seng.
- B Persyaratan acuan
Persyaratan acuan sertifikasi produk pupuk SP-36 Plus Zn mencakup:
1. SNI produk pupuk SP-36 Plus Zn sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional tentang Daftar SNI Sektor Pertanian, Perkebunan, Peternakan dan Perikanan;
 2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud pada angka 1;
 3. Peraturan yang mengatur tentang pendaftaran pupuk an-organik; dan
 4. Peraturan lain yang terkait dengan produk pupuk SP-36 plus Zn.
- C Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian
Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan sertifikasi.

Sertifikasi produk pupuk SP-36 Plus Zn dilakukan oleh Lembaga Penilaian Kesesuaian (LPK) yang telah diakreditasi oleh Komite Akreditasi Nasional (KAN) berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk pupuk SP-36 Plus Zn.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup produk Pupuk SP-36 Plus Zn, 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. 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 perundangundangan;
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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
 5. daftar bahan baku;
 6. label produk; dan

7. apabila telah tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.
- c. informasi proses produksi:
1. nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik;
 2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel 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 disubkontrakkan ke pihak lain;
 5. dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin, daftar peralatan, serta sertifikat kalibrasi atau bukti verifikasi peralatan yang berpengaruh terhadap mutu produk yang disertifikasi, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
 6. dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai;
 7. dokumentasi informasi tentang pengemasan produk dan pengelolaan produk di gudang akhir produk sebelum dikirimkan dan/atau diedarkan ke wilayah Republik Indonesia;
 8. lokasi gudang penyimpanan produk di wilayah Republik Indonesia;
 9. bukti izin edar produk sesuai peraturan yang berlaku;

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

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

2. Seleksi

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

3. Determinasi

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 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 sebagaimana dimaksud 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. 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; Untuk proses produksi selain yang diuraikan pada huruf G, maka tahapan kritis proses produksi disesuaikan dengan proses produksi tersebut.
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit harus memiliki alat penghancur, alat pengeringan, alat pengayakan, alat pengujian kadar untuk P₂O₅, kadar air, free acid, sulfur dan zink

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

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

- a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI), maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2. dilakukan di lokasi pemohon pada tahapan pengemasan; atau
- b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat

kesesuaian produk atau surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI), maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi pemohon.

- 6.5. 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 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. Bukti kesesuaian

Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. 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. Pemeliharaan sertifikasi
- 10.1. Pengawasan oleh LSPro
- Pengawasan oleh LSPro dilaksanakan melalui kegiatan surveilans. 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. Sertifikasi ulang

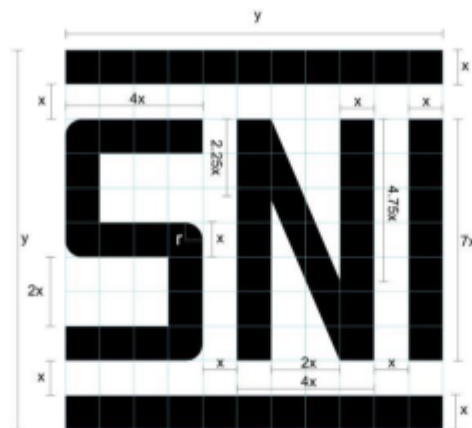
LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 setelah penetapan sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

E 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:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

F Tahapan kritis proses produksi produk pupuk SP-36 Plus Zn

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan Baku	Bahan baku harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan
2.	Penghancuran/ penghalusan	Penghancuran bahan baku (batuan fosfat) dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan ukuran bahan baku yang diinginkan
3.	Pengeringan	Pengeringan dilakukan dengan metode, suhu, waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan kadar air bahan baku yang diinginkan
4.	Pencampuran	Pencampuran dilakukan dengan mereaksikan batuan fosfat, asam fosfat dan asam sulfat dengan metode dan komposisi tertentu untuk mendapatkan produk yang sesuai dengan persyaratan SNI
5.	Penambahan Zn	Penambahan dilakukan dengan metode dan komposisi tertentu untuk mendapatkan produk yang sesuai dengan persyaratan SNI
6.	Pengeringan	Pengeringan dilakukan dengan metode tertentu pada suhu dan waktu yang dikendalikan untuk mendapatkan kadar air sesuai dengan persyaratan SNI

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
7.	Pengayakan	Pengayakan dilakukan untuk mendapatkan produk yang sesuai dengan spesifikasi yang ditentukan
8.	Pendinginan	Pendinginan dilakukan dengan metode, suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk yang diinginkan
9.	Pengemasan	Pengemasan dilakukan sesuai dengan persyaratan pada SNI
10.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan pada SNI

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

ttd

KUKUH S. ACHMAD

LAMPIRAN II
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 2 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN,
PETERNAKAN DAN PERIKANAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK PUPUK KALIUM
SULFAT

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk Pupuk kalium sulfat yang berbentuk butiran atau serbuk dengan ruang lingkup produk Pupuk kalium sulfat.

B. Persyaratan acuan

Persyaratan acuan sertifikasi produk pupuk kalium sulfat mencakup:

1. SNI produk Pupuk kalium sulfat sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional tentang Daftar SNI Sektor Pertanian, Perkebunan, Peternakan dan Perikanan.
2. peraturan lain yang terkait produk Pupuk kalium sulfat.

C. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk pupuk kalium sulfat 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 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 Pupuk Kalium Sulfat, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang

sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D. Tahapan sertifikasi awal

1. Pengajuan permohonan sertifikasi

- 1.1. Lembaga Sertifikasi Produk (LSPro) harus menyusun format permohonan sertifikasi bagi pelaku usaha untuk mendapatkan seluruh informasi seperti diatur pada angka 1.3.
- 1.2. Pengajuan permohonan sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan sertifikasi sesuai Peraturan Kepala Badan Standardisasi Nasional (BSN) yang mengatur tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 1.3. Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:
 - a. informasi produk:
 1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggungjawab atas pengajuan permohonan sertifikasi;
 2. legalitas dan 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 (jika relevan);
 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia;
 7. pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh Lembaga Sertifikasi Produk dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi;
- b. informasi produk:
1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi (jika relevan);
 2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi;
 4. Foto kemasan produk (jika relevan);
 5. Daftar bahan baku termasuk bahan tambahan;
 6. Label produk;
- c. informasi proses produksi:
1. nama dan alamat tempat produksi;
 2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi;
 3. informasi tentang asal usul produk yang akan disertifikasi;
 4. informasi tentang data produksi;
 5. Dokumen sistem manajemen mutu terkait produk yang diajukan;
 6. bila 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/APAC MLA dengan ruang lingkup yang setara.

2. Seleksi

2.1. Tinjauan permohonan sertifikasi

- a. 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.
- b. 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

- a. Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:
 1. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan sistem manajemen mutu yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 2. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar

- sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon;
3. rencana sampling yang meliputi jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana diuraikan pada angka 2 yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi; dan
 4. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.
- b. Rencana evaluasi harus mempertimbangkan kesesuaian produksi yang dilakukan oleh pabrik sesuai lingkup produk yang diajukan sertifikasi.
- c. Pelaksanaan evaluasi harus dilakukan oleh personel atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:
1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis Pupuk kalium sulfat ;
 2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
 3. Pengetahuan tentang SNI produk Pupuk kalium sulfat;
 4. Pengetahuan tentang sistem manajemen mutu Pupuk kalium sulfat;
 5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga sertifikasi;
 6. Pengetahuan tentang sektor bisnis Pupuk kalium sulfat; dan
 7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi Pemohon sertifikasi.
3. Determinasi
- 3.1. Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)
 - a. Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) mencakup

pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada angka 4.1.3 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

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

3.2. Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

- a. Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen mutu Pupuk kalium sulfat.
- b. Audit proses produksi dan sistem manajemen mutu Pupuk kalium sulfat berdasarkan persyaratan SNI dilakukan pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.
- c. Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.
- d. Audit dilakukan terhadap:
 - 1. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk;
 - 2. ketersediaan dan pengendalian informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
 - 3. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang cara pembibitan yang baik;
 - 4. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan

- baku sampai produk akhir sekurang-kurangnya pada tahapan sebagaimana diuraikan pada lampiran A;
5. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
 6. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;
 7. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
 8. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.
- e. Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat sistem manajemen mutu semen ternak dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka audit atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan huruf d angka 4 sampai dengan angka 8.
- f. Pengujian dilakukan terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan dalam SNI dengan melakukan pengambilan sampel oleh personel yang kompeten dalam pengambilan sampel yang ditugaskan LSPro. Sampel produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.
- g. Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:
1. Akreditasi oleh KAN; atau
 2. Akreditasi oleh badan penandatanganan saling

pengakuan dalam forum *Asia Pacific Accreditation Cooperation* (APAC) dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC); atau

3. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.
- h. Apabila pengujian dilakukan di laboratorium Pemohon, maka LSPro harus memastikan kesesuaian kompetensi dan imparialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.
- i. Laboratorium pemohon sertifikasi yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan huruf g angka 1 atau 2.
- j. Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua), ditemukan ketidaksesuaian Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.3. Tinjauan (*review*) dan Keputusan

a. Tinjauan (*review*)

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

b. Penetapan keputusan sertifikasi

1. Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses review.
2. Penetapan keputusan sertifikasi harus dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

3. Penetapan keputusan sertifikasi dapat dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan (review).
4. Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil review harus didokumentasikan, kecuali review dan keputusan sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.
5. LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon sertifikasi terkait menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.
6. Apabila Pemohon sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses sertifikasi.
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).

3.4. Bukti kesesuaian

- a. 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.
- b. Pemeriksaan produk selanjutnya yang akan dibubuhi tanda SNI dilakukan oleh auditor LSPro terbatas pada pemeriksaan fisik Pupuk kalium sulfat serta rekaman produksi dan riwayat Pupuk kalium sulfat.
- c. Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema sertifikasi;
3. nama dan alamat Lembaga Sertifikasi Produk;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - SNI yang menjadi dasar sertifikasi; dan
 - nama dan alamat lokasi produksi.
7. status akreditasi atau pengakuan Lembaga Sertifikasi Produk;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat;
9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama Lembaga Sertifikasi Produk sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan

E. Pemeliharaan sertifikasi

1. Pengawasan oleh LSPro
 - 1.1. Pengawasan oleh LSPro dilaksanakan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi tidak lebih dari 12 bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.
 - 1.2. LSPro harus melaksanakan sampling dan pengujian terhadap semua produk yang masuk lingkup sertifikasi.
2. Sertifikasi ulang
 - 2.1. LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang selambat-lambatnya 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.
 - 2.2. Pelaksanaan sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan

tahapan pada sertifikasi awal.

- 2.3. Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).
- 2.4. Apabila berdasarkan hasil sertifikasi ulang, ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

F. Evaluasi khusus

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

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

G. Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan sertifikasi

1. Pengurangan lingkup sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup sertifikasi selama periode sertifikasi

2. Pembekuan dan pencabutan sertifikasi

2.1. LSPro dapat membekukan sertifikasi apabila pelaku usaha:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh Lembaga Sertifikasi Produk pada saat surveilans dan/atau saat audit khusus; atau
- b. 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 mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
- b. menyampaikan permintaan pencabutan sertifikasi kepada LSPro.

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

H. Keluhan dan banding

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

I. Informasi publik

LSPro harus 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 Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>

J. Kondisi khusus

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

K. Penggunaan Tanda SNI

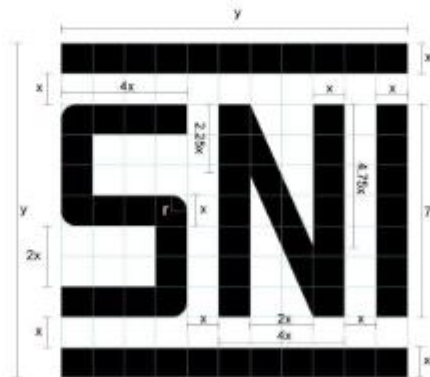
1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan

persetujuan penggunaan tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Kepala 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.
3. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

L. Tahapan kritis proses produksi produk Pupuk Kalium Sulfat

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan Baku	Pemilihan bahan baku harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan
2.	Pencampuran	Pencampuran dilakukan dengan mereaksikan bahan baku dengan metode tertentu pada suhu dan tekanan yang dikendalikan
3.	Pendinginan	Pendinginan dilakukan dengan metode tertentu pada suhu dan tekanan yang dikendalikan untuk mendapatkan semi produk yang sesuai dengan spesifikasi yang telah ditentukan
4.	Pengayakan	Pengayakan dilakukan untuk mendapatkan ukuran produk yang sesuai dengan spesifikasi yang telah ditentukan
5.	Netralisasi	Netralisasi dilakukan dengan metode tertentu untuk mendapatkan produk sesuai dengan spesifikasi yang telah ditentukan
6.	Pengemasan	Pengemasan dilakukan sesuai dengan persyaratan dalam SNI
7.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan dalam SNI

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

ttd

KUKUH S. ACHMAD

LAMPIRAN III
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 2 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN,
PETERNAKAN DAN PERIKANAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK DOLOMIT

- A. Ruang lingkup
Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk dolomit yang terbuat dari bahan mineral alam yang mengandung unsur hara magnesium dan kalsium berbentuk bubuk dengan rumus kimia $\text{CaMg}(\text{CO}_3)_2$.
- B. Persyaratan acuan
Persyaratan acuan sertifikasi produk dolomit mencakup:
1. SNI produk dolomit sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional tentang Daftar SNI Sektor Pertanian, Perkebunan, Peternakan dan Perikanan;
 2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
 3. Peraturan yang mengatur tentang Pupuk Organik, Pupuk Hayati dan Pembenah Tanah; dan
 4. Peraturan lain yang terkait dengan produk dolomit.
- C. Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian
Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan sertifikasi. Sertifikasi produk dolomit 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 Dolomit, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D. Prosedur administratif

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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
 5. daftar bahan baku;
 6. label produk; dan
 7. apabila telah tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.
- c. informasi proses produksi:
1. nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik;
 2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel 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 disubkontrakkan ke pihak lain;
 5. dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin, daftar peralatan, serta sertifikat kalibrasi atau bukti verifikasi peralatan yang berpengaruh terhadap mutu produk yang disertifikasi dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
 6. dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai;
 7. dokumentasi informasi tentang pengemasan produk dan pengelolaan produk di gudang akhir produk sebelum dikirimkan dan/atau diedarkan ke wilayah Republik Indonesia;
 8. lokasi gudang penyimpanan produk di wilayah Republik Indonesia;
 9. bukti izin edar produk sesuai peraturan yang berlaku;
 10. menyertakan laporan hasil uji yang dilakukan paling lambat 1 (satu) tahun sebelum pengajuan sertifikasi, yang memberikan bukti pemenuhan produk yang diajukan untuk disertifikasi terhadap persyaratan mutu dalam SNI dan peraturan terkait;
 11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dimaksud pada butir 10 belum tersedia, pelaku usaha dapat menyampaikan sampel produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan

12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang setara.

Informasi pada butir 4, butir 5, butir 10 dan butir 11 tidak perlu dilampirkan apabila Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain yang telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda 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 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 sebagaimana dimaksud 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. 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 harus memiliki alat penghancur, alat pengeringan, alat pengemasan, alat pengukur berat, alat pengujian kadar air, dan alat pengujian kehalusan;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana dimaksud pada huruf e yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi.
- g. Hasil verifikasi peralatan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;
- h. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
- i. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- j. 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/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sejenis, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 huruf d dan e.
- 6.4. Dalam hal pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:
 - a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2. dilakukan di lokasi pemohon pada tahapan pengemasan; atau
 - b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI), maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2. dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi pemohon.
- 6.5. 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 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. Bukti kesesuaian

Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. 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. Pemeliharaan sertifikasi

10.1. Pengawasan oleh LSPro

Pengawasan oleh LSPro dilaksanakan melalui kegiatan surveilans. 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. Sertifikasi ulang

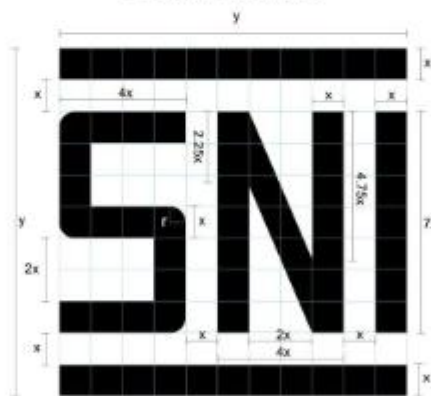
LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 setelah penetapan sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

E. 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:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

F. Tahapan kritis proses produksi produk Dolomit

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku	Pemilihan bahan baku harus memenuhi persyaratan yang telah ditetapkan
2.	Penghancuran/pengpungan	Penghancuran bahan baku dilakukan dengan metode tertentu untuk mendapatkan ukuran/kehalusan sesuai dengan persyaratan SNI 02-2804-2005
3.	Pengeringan	Pengeringan dilakukan dengan metode tertentu pada suhu dan waktu yang dikendalikan untuk mendapatkan kadar air sesuai dengan persyaratan SNI 02-2804-2005
4.	Pengemasan	Pengemasan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI 02-2804-2005
5.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI 02-2804-2005

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

ttd

KUKUH S. ACHMAD

LAMPIRAN IV
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 2 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN,
PETERNAKAN DAN PERIKANAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK INDONESIA
GOOD AQUACULTURE PRACTICES (INDOGAP) BAGIAN 1: CARA
PEMBENIHAN IKAN YANG BAIK (CPIB) DAN/ATAU CARA
BUDIDAYA IKAN YANG BAIK (CBIB)

A Ruang lingkup

1. Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi IndoGAP yang meliputi Cara Pembenihan Ikan yang Baik (CPIB) dan/atau Cara Budidaya Ikan yang Baik (CBIB) di Indonesia baik pembenihan dan/atau pembesaran ikan yang menghasilkan induk, benih dan/atau ikan ukuran konsumsi/pasar.
2. Dokumen ini berlaku untuk pembudidayaan, baik ikan konsumsi maupun nonkonsumsi, untuk semua jenis ikan yang tidak dilarang untuk dibudidayakan di Indonesia.
3. Dokumen ini dapat diterapkan untuk kegiatan sertifikasi terhadap:
 - a. sertifikasi individu, dan
 - b. sertifikasi kelompokSertifikasi kelompok adalah sertifikasi yang dilakukan terhadap sekelompok unit pembudidayaan yang memenuhi kriteria sebagai berikut:
 1. berada pada kawasan yang berdampingan dengan batasan areal yang jelas;
 2. memiliki legalitas kelompok;
 3. memiliki manajemen pengelolaan budidaya secara

- bersama;
4. memiliki tata cara pengelolaan budidaya dan sarana yang sama; dan
 5. memiliki pengelolaan pencegahan kontaminan, penyakit dan biosekuriti secara kawasan.
4. Dokumen ini diterapkan untuk kegiatan sertifikasi IndoGAP yang mencakup tingkat pemeringkatan sebagai berikut:
- a. Tingkat A untuk unit pembudidayaan selain pembudidaya kecil.
 - b. Tingkat B untuk untuk unit pembudidayaan kecil.
- Kriteria mengenai tingkatan unit pembudidayaan mengacu pada peraturan yang ditetapkan oleh Kementerian Kelautan dan Perikanan.

B Persyaratan acuan

Persyaratan acuan sertifikasi produk IndoGAP yang meliputi Cara Pembenihan Ikan yang Baik (CPIB) dan/atau Cara Budidaya Ikan yang Baik (CBIB) mencakup:

1. SNI produk IndoGAP yang meliputi Cara Pembenihan Ikan yang Baik (CPIB) dan/atau Cara Budidaya Ikan yang Baik (CBIB) sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional tentang Daftar SNI Sektor Pertanian, Perkebunan, Peternakan dan Perikanan.
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
3. Peraturan lain yang terkait produk IndoGAP yang meliputi Cara Pembenihan Ikan yang Baik (CPIB) dan/atau Cara Budidaya Ikan yang Baik (CBIB)

C Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan sertifikasi. Sertifikasi IndoGAP dilakukan oleh Lembaga Penilaian Kesesuaian (LPK) yang telah diakreditasi oleh Komite Akreditasi Nasional (KAN) berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses dan Jasa, untuk lingkup IndoGAP CPIB dan CBIB.

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

D Prosedur administratif

1. Pengajuan permohonan sertifikasi

1.1. Lembaga Sertifikasi harus mendesain format permohonan sertifikasi yang dapat memastikan pengumpulan informasi seperti yang diatur dalam klausul 1.3.

1.2. Pengajuan permohonan sertifikasi dapat dilakukan oleh unit pembudidayaan secara individu atau kelompok. Kriteria unit pembudidayaan yang dapat mengajukan sertifikasi yaitu unit pembudidayaan yang melakukan usaha pembudidayaan di Indonesia serta telah menerapkan prinsip-prinsip IndoGAP minimal 1 (satu) siklus budidaya ikan.

1.3. 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. jenis usaha budidaya ikan;
3. komoditas/jenis ikan;
4. untuk sertifikasi kelompok, melampirkan dasar pembentukan kelompok, dapat berupa pengukuhan kelompok dari instansi pemerintah atau notaris;
5. salinan Surat Ijin Usaha Perikanan (SIUP) atau Tanda Daftar bagi Pembudidaya Ikan Kecil (TDPIK); dan
6. surat pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi telah menerapkan prinsip-prinsip IndoGAP paling sedikit 1 (satu) siklus dan bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan tanda IndoGAP serta pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau

informasi yang diperlukan oleh Lembaga Sertifikasi dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi.

- b. informasi proses pembudidayaan:
1. data umum unit pembudidayaan:
 - a. alamat kantor/surat-menyurat;
 - b. lokasi unit usaha pembudidayaan;
 - c. status kepemilikan lahan budidaya; dan
 - d. tahun mulai berbudidaya ikan.
 2. struktur organisasi dan fungsi masing-masing jabatan di pembudidayaan.
 3. data budidaya dan produksi di unit pembudidayaan.
 - a. jenis komoditas/ikan yang dibudidayakan;
 - b. asal induk dan/atau benih;
 - c. hasil produksi:
 - ukuran;
 - volume; dan
 - frekuensi.
 - d. distribusi hasil produksi
 4. gambar tata letak unit pembudidayaan, untuk sertifikasi kelompok, termasuk peta kawasan yang memiliki batasan yang jelas antar anggota kelompok
 5. data fasilitas unit pembudidayaan, beserta rincian jumlah, ukuran, dan konstruksi antara lain:
 - a. sumber air ;
 - b. kolam (tandon, wadah budidaya, dll);
 - c. gudang;
 - d. saluran air;
 - e. pintu air;
 - f. laboratorium; dan
 - g. prasarana lain.
 6. informasi terdokumentasi sesuai lingkup sertifikasi yang diajukan mengenai pengelolaan dan pengendalian:
 - a. sarana produksi;
 - b. proses produksi termasuk pengendalian produk yang tidak sesuai;

- c. distribusi hasil produksi;
- d. kesehatan dan kesejahteraan ikan;
- e. dampak lingkungan;
- f. tanggungjawab sosial;
- g. apabila telah tersedia, laporan hasil uji yang dilakukan sepanjang masih relevan (kondisi terkini masih sama dengan saat dilakukan pengujian) dan sesuai dengan ketentuan; dan
- h. untuk sertifikasi kelompok, menyertakan dokumen pengelolaan budidaya, pengelolaan pencegahan kontaminan, penyakit dan biosekuriti yang dikelola secara kelompok.

2. Seleksi

2.1. Tinjauan permohonan sertifikasi

2.1.2 Lembaga Sertifikasi harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan, serta memastikan kemampuan Lembaga Sertifikasi untuk menindaklanjuti permohonan sertifikasi tersebut.

2.2.2 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 Lembaga Sertifikasi, dilakukan penandatanganan perjanjian sertifikasi oleh Pemohon dan Lembaga Sertifikasi. Perjanjian ini dapat dilakukan secara luring dan/atau daring.

2.3. Penyusunan rencana audit

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan

permohonan sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, Lembaga Sertifikasi menetapkan rencana audit yang mencakup:

- a. tujuan audit;
- b. lingkup sertifikasi yang diproses mencakup jenis usaha budidaya dan komoditas;
- c. kriteria audit yang digunakan;
- d. tim audit;
- e. metode audit;
- f. waktu pelaksanaan dan durasi audit, serta agenda audit;
- g. rencana sampling, mencakup fasilitas, proses, atau anggota kelompok yang disampling. Sampling harus dapat mewakili keseluruhan fasilitas dan tahapan proses.
- h. rencana sampling untuk pengujian (jika relevan).

3. Determinasi

3.1. Pelaksanaan audit tahap 1

3.1.1 Pelaksanaan audit tahap 1 dilakukan untuk:

- a. memastikan kesesuaian informasi terdokumentasi yang disampaikan,
- b. mengevaluasi kondisi spesifik lokasi audit dan melaksanakan diskusi dengan Pemohon untuk kesiapan pelaksanaan audit tahap 2,
- c. mengevaluasi proses dan peralatan yang digunakan,
- d. mengidentifikasi tingkatan pengendalian,
- e. mengidentifikasi aturan dan regulasi terkait,
- f. melakukan review alokasi sumberdaya untuk audit tahap 2,
- g. mengidentifikasi fokus perencanaan audit tahap 2.

3.1.2 Bila hasil audit tahap 1 menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan

dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan Lembaga Sertifikasi.

3.2. Pelaksanaan audit tahap 2

8.2.1 Audit tahap 2 dilaksanakan pada saat unit pembudidayaan melakukan kegiatan pembudidayaan.

8.2.2 Audit tahap 2 dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggungjawab unit pembudidayaan terhadap konsistensi pemenuhan proses budidaya yang baik terhadap persyaratan;
- b. tahapan proses budidaya ikan mulai dari tahap pra produksi, proses produksi sampai paska produksi mencakup pengelolaan air, pengelolaan benih, pengelolaan pakan, pengelolaan kesehatan ikan dan penggunaan obat ikan, pengendalian sanitasi dan kesehatan, pengendalian panen dan distribusi, pengolahan limbah, penerapan biosekuriti, dan penerapan ketertelusuran, serta penanganan produk yang tidak sesuai. Khusus bagi unit pembenihan juga mencakup pengelolaan induk;
- c. informasi terdokumentasi mengenai proses budidaya ikan;
- d. kelengkapan dan fungsi prasarana dan sarana produksi; dan
- e. kesesuaian lokasi budidaya, fasilitas, desain dan tata letak, sumber dan saluran air, persyaratan biosekuriti.

8.2.3 Dalam melakukan audit, Lembaga Sertifikasi harus mengacu kepada daftar periksa audit sebagaimana tercantum dalam huruf E.

8.2.4 Apabila telah tersedia laporan hasil pengujian yang

relevan dan sesuai dengan persyaratan, maka Lembaga Sertifikasi melakukan review terhadap laporan hasil pengujian tersebut.

8.2.5 Apabila belum tersedia, laporan hasil pengujian yang relevan selama audit unit pembudidayaan, Lembaga Sertifikasi dapat melakukan pengambilan sampel untuk pengujian yang relevan dan sesuai dengan persyaratan dan selanjutnya diuji di Laboratorium milik Lembaga Sertifikasi atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan Lembaga sertifikasi.

8.2.6 Apabila berdasarkan hasil audit tahap 2 dan hasil pengujian tidak diperoleh bukti yang menjamin konsistensi proses budidaya sesuai persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan Lembaga Sertifikasi.

4. Tinjauan (*review*) dan Keputusan

4.1. Tinjauan (*review*):

Tinjauan dilakukan untuk memastikan pemenuhan seluruh persyaratan sertifikasi dan kesesuaian keseluruhan rangkaian proses sertifikasi mulai dari kesesuaian permohonan sertifikasi, pengelolaan dan pelaksanaan audit dan lainnya yang relevan.

4.2. Penetapan keputusan sertifikasi

4.2.1 Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan hasil review.

4.2.2 Penetapan keputusan sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses audit.

4.2.3 Penetapan keputusan sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan review.

4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil review harus di dokumentasikan.

4.2.5 Lembaga Sertifikasi harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Bila Pemohon sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi, Lembaga Sertifikasi dapat memulai kembali dari proses audit tahap 2. Permohonan melanjutkan sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon secara tertulis paling lambat 1 (satu) bulan setelah keputusan.

4.3. Bukti kesesuaian

4.3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. Lembaga Sertifikasi menerbitkan sertifikat kesesuaian IndoGAP sebagai acuan unit pembudidayaan telah memenuhi persyaratan. Sertifikat berlaku 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

4.3.2 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh Lembaga Sertifikasi setelah penetapan keputusan sertifikasi;
- b. Sertifikat kesesuaian IndoGAP diterbitkan dalam 2 (dua) bahasa yaitu Indonesia dan Inggris;
- c. Sertifikat kesesuaian IndoGAP paling sedikit memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;

2. nomor atau identifikasi lain dari skema sertifikasi;
3. nama dan alamat Lembaga Sertifikasi;
4. nama dan alamat Unit Pembudidayaan;
5. nama dan alamat lokasi;
6. acuan ke perjanjian sertifikasi;
7. pernyataan kesesuaian dengan persyaratan ruang lingkup, komoditas beserta nama latinnya dan wadah budidaya) sesuai SNI CBIB/CPIB acuan sebagaimana tercantum dalam huruf F;
8. logo KAN;
9. logo IndoGAP sesuai ruang lingkup;
10. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat; dan
11. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama Lembaga Sertifikasi.

5. Pemeliharaan sertifikasi

5.1. Pengawasan oleh LSPro

Pengawasan oleh LSPro dilaksanakan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 1 (satu) kali dalam periode sertifikasi yang harus dilakukan pada bulan ke-20 sampai ke-26 setelah sertifikasi.

5.2. Sertifikasi ulang

5.2.1 LSPro harus mensyaratkan unit pembudidayaan untuk mengajukan permohonan sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 setelah penetapan sertifikasi.

5.2.2 Apabila tidak terdapat perubahan dari data yang disampaikan oleh unit pembudidayaan pada sertifikasi awal, LSPro dapat langsung melaksanakan audit tahap 2.

6. Evaluasi Khusus

LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perubahan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas informasi yang ada. LSPro dapat bekerjasama dengan Direktorat Jenderal Perikanan Budidaya, Kementerian Kelautan dan Perikanan dalam evaluasi khusus ini. Pengaturan lebih lanjut mengenai tata cara evaluasi khusus terkait pengendalian otoritas kompeten diatur oleh Direktorat Jenderal Perikanan Budidaya, Kementerian Kelautan dan Perikanan.

7. Ketentuan perluasan, pengurangan, pembekuan, dan pencabutan sertifikasi

7.1 Perluasan dan pengurangan lingkup sertifikasi

7.1.1 Selama periode sertifikasi unit pembudidayaan dapat mengajukan perubahan lingkup sertifikasi.

7.1.2 Audit terhadap perubahan ruang lingkup sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

7.2 Pembekuan sertifikasi

7.2.1 LSPro dapat membekukan sertifikasi jika:

- a. unit pembudidayaan gagal memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans atau evaluasi khusus; atau
- b. atas permintaan unit pembudidayaan.

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

7.3 Pencabutan sertifikasi

LSPro dapat melakukan pencabutan sertifikasi bila:

- a. unit pembudidayaan gagal memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan sertifikasi melebihi

- batas waktu yang ditentukan; atau
b. atas permintaan unit pembudidayaan.

8. Keluhan dan banding

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

9. Informasi publik

LSPro harus mempublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan ISO/IEC 17065 termasuk informasi unit pembudidayaan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut.

10. Pelaporan sertifikasi

LSPro harus menyampaikan perkembangan sertifikasi yang dilakukan secara berkala kepada Direktorat Jenderal Perikanan Budidaya, Kementerian Kelautan dan Perikanan dan KAN. Pengaturan lebih lanjut mengenai periode dan tata cara penyampaian informasi diatur oleh Direktorat Jenderal Perikanan Budidaya, Kementerian Kelautan dan Perikanan.

11. Kondisi khusus

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

12. Penggunaan Logo IndoGAP

12.1. LSPro harus memiliki aturan penggunaan logo IndoGAP yang mengacu pada peraturan terkait.

12.2. Penggunaan logo IndoGAP sesuai ruang lingkup yang disertifikasi.

12.3. LSPro harus memiliki perjanjian penggunaan logo IndoGAP dengan unit pembudidayaan yang disertifikasi. Perjanjian

penggunaan logo IndoGAP berlaku sampai dengan masa berakhir sertifikat kesesuaian.

- 12.4. LSPro harus mengendalikan penggunaan logo IndoGAP oleh unit pembudidayaan yang disertifikasi, dan melakukan pengecekan kesesuaian penggunaan logo pada setiap audit yang dilakukan.
- 12.5. Perjanjian persetujuan penggunaan tanda IndoGAP/SNI dicabut apabila sertifikat kesesuaian yang dimiliki unit pembudidayaan sudah tidak berlaku dan/atau dicabut oleh LSPro karena unit pembudidayaan tidak memenuhi persyaratan IndoGAP dan/atau persyaratan di dalam skema ini.
- 12.6. Logo IndoGAP yang digunakan mengacu pada peraturan terkait logo IndoGAP yang ditetapkan oleh Direktorat Jenderal Perikanan Budidaya, Kementerian Kelautan dan Perikanan.
- 12.7. Logo IndoGAP dapat digunakan oleh unit pembudidayaan pada ikan hasil produksi atau kemasannya, dokumen, surat dan publikasi lainnya.

- 62 -

E Daftar Periksa Audit CPIB/CBIB

1. Cara Pembenihan Ikan yang Baik (CPIB)

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
a	Teknis		
1.1.	Lokasi Pembenihan		
a	Dibangun pada lokasi yang terhindar dari kemungkinan banjir, erosi, dan cemaran limbah industri, pertanian, pertambangan dan pemukiman;	Lokasi perbenihan berada pada Kawasan yang aman dari potensi kontaminasi (industri, pertanian, rumah tangga, dan sumber kontaminan lain) Tidak ada sejarah banjir, erosi dan cemaran air limbah baik cair maupun padat pada area budidaya yang dapat membawa risiko kontaminasi	<ul style="list-style-type: none"> Kegiatan selain perikanan budidaya di areal sekitar perbenihan yang berpotensi menimbulkan kontaminasi.
b	Memiliki sumber air yang sesuai dengan kebutuhan hidup dan pertumbuhan ikan yang dipelihara dan tersedia sepanjang tahun.	Mempunyai air sumber yang cukup sepanjang tahun dengan kualitas yang memenuhi persyaratan air pemeliharaan dan keamanan pangan. Perlakuan pada air sumber sesuai kebutuhan untuk memperbaiki kualitas air agar sesuai persyaratan air pemeliharaan benih dan keamanan pangan.	<ul style="list-style-type: none"> Hasil uji air sumber (baku mutu air kelas III; PP 82 tahun 2001); Kegiatan di bagian hulu sumber air (perikanan budidaya, pertanian, industri, rumah tangga, peternakan, dll.); SOP dan catatan pengelolaan air; Catatan kesehatan dan pertumbuhan benih
c	Mudah dijangkau, tersedia sarana dan prasarana	Lokasi perbenihan memiliki kemudahan	<ul style="list-style-type: none"> Sumber listrik (PLN, genset, dsb);

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
	penunjang seperti jaringan listrik, sarana komunikasi dan transportasi.	akses jalan, transportasi dan sarana lainnya untuk mendukung kelancaran proses produksi.	<ul style="list-style-type: none"> Akses jalan ke lokasi bagus dan dapat dilalui kendaraan minimal roda 2; Ada jaringan komunikasi.
d	Aspek legalitas sesuai peruntukannya.	Lokasi harus berada sesuai zonasi Rencana Tata Ruang Wilayah/Zonasi atau Surat Keterangan lainnya yang dikeluarkan pemda setempat.	<p>RTRW atau Zonasi Kab/Kota;</p> <ul style="list-style-type: none"> Peraturan perlindungan lingkungan; Permen LH No 5 Tahun 2012 tentang AMDAL; Izin Lingkungan berupa Analisa Mengenai Dampak Lingkungan (AMDAL), atau Upaya Pengelolaan Lingkungan Hidup (UKL)/ Upaya Pemantauan Lingkungan Hidup (UPL) bagi rencana usaha dan atau kegiatan yang tidak wajib AMDAL. <p>Catatan:</p> <ul style="list-style-type: none"> SIUP efektif setelah ada ijin lingkungan (AMDAL atau UKL/UPL); Rincian unit budidaya AMDAL, UPL/UKL ada di aturan KLHK (lampiran PERMEN LH No.5 Tahun 2012).
1.2.	Prasarana dan Sarana Pembenihan.		
a	Ruang laboratorium, ruang mesin, bangsal panen, tempat penyimpanan pakan, tempat	Cukup jelas	<ul style="list-style-type: none"> Desain dan tata letak serta fasilitas disekitar tambak dapat mencegah

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
	penyimpanan bahan kimia dan obat-obatan, tempat penyimpanan peralatan, kantor atau ruang administrasi.		kontaminasi dan kontaminasi silang; <ul style="list-style-type: none"> penerapan Prosedur; penerapan biosekuriti (Prosedur, fasilitas, bahan yang digunakan, dll.)
b	Bak/wadah: pengendapan dan atau sistem filtrasi dan atau tandon, karantina, pemeliharaan induk, pemijahan dan penetasan, pemeliharaan benih, penampungan benih, kultur pakan hidup, dan pengolahan limbah;	Cukup jelas	<ul style="list-style-type: none"> Jenis bahan dan desain peralatan mudah untuk dibersihkan; prosedur atau tata cara/petunjuk penggunaan dan perawatan peralatan.
c	Bahan dan peralatan: bahan dan peralatan produksi, bahan dan peralatan panen, peralatan mesin, peralatan laboratorium;	Cukup jelas	<ul style="list-style-type: none"> Bahan peralatan yang digunakan aman untuk benih; peralatan seharusnya ditempatkan sehingga; memungkinkan pemeliharaan dan pembersihan yang cukup; berfungsi sesuai dengan tujuan penggunaannya; memudahkan penerapan hygiene yang baik, termasuk pengawasannya.
d	Sarana biosekuriti: pagar, sekat antar unit produksi, pencelup kaki (footbath), pembasuh tangan (handsanitizer) dan pencelup roda (wheelbath) pakaian dan kelengkapan	Prosedur harus ditetapkan dan diterapkan untuk memastikan bahwa pengendalian prasarana dan sarana pembenihan efektif, yang mencakup program pembersihan,	<ul style="list-style-type: none"> Prosedur biosekuriti

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
	kerja personil	disinfeksi dan pemeliharaan, hygiene personil dijaga pada tingkat yang sesuai, serta bukti pencatatan yang efektif.	
1.3.	Proses Produksi		
1.3.1	Persyaratan Pengelolaan Induk		
a	Pemilihan Induk		
1)	Induk sesuai SNI perbenihan	Cukup jelas	<ul style="list-style-type: none"> Cukup jelas
2)	Merupakan induk unggul hasil pemuliaan atau domestikasi harus ada Surat Keterangan Asal (SKA).	Induk unggul hasil pemuliaan atau domestikasi harus memiliki Surat Keterangan Asal (SKA) atau keterangan induk unggul dari produsen. SKA diperlukan untuk menelusuri asal usul lokasi dan distribusi induk berdasarkan rekaman atau prosedur yang dibuat selama proses produksi induk. Sebagai jaminan kepada pelanggan agar mengetahui semua tahapan dalam proses produksi dilakukan sesuai standar yang ditetapkan.	<ul style="list-style-type: none"> Surat Keterangan Asal induk yang berasal dari alam dikeluarkan oleh Dinas terkait setempat; SKA induk unggul dikeluarkan oleh anggota jejaring.
3)	Induk yang berasal dari luar negeri harus dibuktikan dengan surat keterangan bebas patogen berdasarkan uji kesehatan oleh pihak karantina dan dilengkapi dengan dokumen: (1) Rekomendasi impor dari Direktorat Jenderal Perikanan Budidaya,	Induk yang berasal dari luar negeri merupakan induk unggul dan dibuktikan dengan surat keterangan bebas patogen berdasarkan uji kesehatan oleh pihak Karantina.	<ul style="list-style-type: none"> Rekomendasi impor dari Direktorat Jenderal Perikanan Budidaya; surat keterangan asal (<i>Certificate of Origin</i>) dari negara asal, dan/atau surat keterangan induk unggul dari produsen

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
	(2) surat keterangan asal (<i>Certificate of Origin</i>) dari negara asal, dan surat keterangan kesehatan (<i>Certificate of Health</i>) dari negara asal.		dan; <ul style="list-style-type: none"> • surat keterangan kesehatan (<i>Certificate of Health</i>) dari negara asal.
b	Perlakuan Karantina Induk		
1)	Induk yang berasal dari dalam dan luar negeri, harus dilakukan tindakan karantina terlebih dahulu sebelum digunakan dalam proses produksi benih, dengan cara melakukan pengamatan terhadap kondisi dan kesehatan induk.	Cukup jelas	<ul style="list-style-type: none"> • Tersedianya fasilitas karantina induk yang baru dating; • prosedur Manajemen Induk
2)	Pengamatan kondisi dan kesehatan induk dapat dilakukan dengan cara uji stress dan atau uji tantang, uji mikrobiologi dan atau uji molekuler.	Pengamatan kondisi dan kesehatan induk dilakukan Sesuai dengan SNI Perbenihan	Rekaman kesehatan/ pertumbuhan induk
3)	Apabila ditemukan penyakit/ patogen yang dapat disembuhkan, maka induk harus diberi perlakuan pengobatan dengan cara dan bahan yang direkomendasikan.	Cukup jelas	<ul style="list-style-type: none"> • Karantina induk ikan sakit; • prosedur Manajemen Induk; • rekaman pengamatan kesehatan induk ikan.
4)	Apabila ditemukan penyakit/patogen yang tidak dapat disembuhkan maka induk harus dimusnahkan.	Cukup jelas	<ul style="list-style-type: none"> • Prosedur Manajemen Induk (pemusnahan induk yang tidak dapat disembuhkan/mati); • rekaman kesehatan induk – kematian induk.
c	Pemeliharaan Induk		

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
1)	Kondisi ruangan dan wadah sesuai dengan persyaratan teknis bagi induk, untuk mendukung perkembangan gonad dan proses reproduksi.	Cukup jelas	Rekaman pembelian/pengadaan sarana produksi
2)	Dilakukan pengelolaan air dengan baik yang bertujuan agar air media dalam bak pemeliharaan memenuhi persyaratan mutu air bagi pemeliharaan induk.	Cukup jelas	Rekaman pengamatan kualitas air
3)	Selama proses pemijahan dan penetasan telur dilakukan penanganan dengan baik.	Cukup jelas	Rekaman pengamatan kualitas air
d	Pemberian Pakan dan Obat		
1)	Pakan yang diberikan kepada induk harus sesuai dengan kebutuhan baik dalam jenis, dosis, frekuensi pemberian, serta kandungan nutrisi, yang sesuai bagi perkembangan gonad dan kualitas telur.	Cukup jelas	<ul style="list-style-type: none"> • Rekaman penggunaan pakan, obat-obatan dan bahan kimia; • FCR; • daftar bahan baku pakan (SNI 02-2724 dan SNI 7549); • merk dan jenis pakan ikan yang terdaftar di KKP.
2)	Pakan harus bebas dari bahan kimia dan obat-obatan yang dilarang serta bebas kontaminan.	Menghindari kontaminasi dan penurunan kualitas pakan (kandungan nutrisi).	<ul style="list-style-type: none"> • Nomor pendaftaran pakan pada kemasan; • cara penanganan pakan yang higienis pada produsen pakan (SNI 8227).
3)	Penggunaan pakan induk yang berupa pakan	Pakan buatan sendiri umumnya memiliki	<ul style="list-style-type: none"> • Data kualitas air (N, P);

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
	buatan harus memperhatikan aturan pakai dan tanggal kadaluarsa sebagaimana tercantum pada label pengemas pakan.	tingkat pencernaan rendah sehingga berpotensi meningkatkan jumlah limbah organik.	<ul style="list-style-type: none"> • tanggal kadaluarsa pakan; • label kemasan pakan ikan; • rekaman penggunaan pakan, obat-obatan dan bahan kimia.
4)	Pakan induk harus disimpan dalam wadah/tempat yang bersih, terhindar dari kontaminan serta pengaruh sekitar yang mempercepat kerusakan.	Cukup jelas	<ul style="list-style-type: none"> • Prosedur Manajemen Induk; • catatan kondisi Penyimpanan Pakan.
5)	Induk yang terinfeksi suatu penyakit dapat diobati dengan bahan kimia dan obat-obatan yang direkomendasikan dan atau terdaftar di Kementerian Kelautan dan Perikanan, dengan memperhatikan kondisi fisik dan aturan pakai serta tanggal kadaluarsa sebagaimana tercantum pada label pengemas obat.	Obat ikan komersial terdaftar di KKP	<ul style="list-style-type: none"> • Nomor pendaftaran obat pada kemasan; • tanggal kadaluarsa obat ikan; • label kemasan obat ikan.
6)	Bahan kimia dan obat-obatan disimpan di tempat yang bersih dan terhindari dari pengaruh yang mempercepat kerusakan.	Menghindari kontaminasi dan penurunan kualitas obat.	<ul style="list-style-type: none"> • Desain tempat dan fasilitas penyimpanan obat; • prosedur Manajemen Induk; • catatan kondisi penyimpanan dan penggunaan obat.
c	Pengamatan Kesehatan Induk		
	Dilakukan secara periodik dengan baik.	Induk ikan dijaga dan dimonitor kesihatannya secara rutin dengan cara	<ul style="list-style-type: none"> • prosedur Manajemen Induk (pengelolaan kesehatan induk;)

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
		visual dan/atau laboratorium bila diperlukan	<ul style="list-style-type: none"> • pasil uji penyakit ikan dari laboratorium (bila diperlukan); • data <i>Survival Rate</i> • uji PCR induk (udang)
1.3.2	Persyaratan Pengelolaan Benih		
a.	Pemilihan Benih		
1)	Benih sesuai SNI Perbenihan.	Pemilihan benih sehat sesuai SNI Perbenihan	<ul style="list-style-type: none"> • Cukup jelas
2)	Merupakan benih bermutu hasil produksi.	benih yang dihasilkan melalui proses produksi yang baik dan benar, yang dicirikan oleh beberapa karakteristik antara lain pertumbuhan cepat, seragam, sintasan tinggi, adaptif terhadap lingkungan pembesaran, bebas parasit dan tahan terhadap penyakit, efisien dalam menggunakan pakan serta tidak mengandung residu bahan kimia dan obat-obatan yang dapat merugikan bagi manusia dan lingkungan	<ul style="list-style-type: none"> • SKA Induk; • Data Produksi Benih; • Rekaman Kesehatan /pertumbuhan ikan - Kematian Benih, penyakit benih; • Rekaman penggunaan pakan, obat-obatan dan bahan kimia.
3)	Benih yang berasal dari dalam negeri disertai Surat Keterangan Asal (SKA).	Cukup jelas	<ul style="list-style-type: none"> • SKA benih yang berasal dari alam dikeluarkan oleh Dinas Provinsi/Kabupaten/Kota; • benih dari alam dilengkapi dengan dokumen yang menjelaskan cara

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
			penangkapannya; <ul style="list-style-type: none"> • SKA benih yang berasal dari UPT atau anggota jejaring dikeluarkan oleh UPT/ jejaring.
4)	Benih yang berasal dari luar negeri dibuktikan dengan surat keterangan bebas patogen berdasarkan uji kesehatan oleh pihak karantina dan dilengkapi dengan dokumen : (1) Rekomendasi impor dari Direktorat Jenderal Perikanan Budidaya, (2) surat keterangan asal (<i>Certificate of Origin</i>) dari negara asal, dan (3) surat keterangan kesehatan (<i>Certificate of Health</i>) dari negara asal.	Cukup jelas	<ul style="list-style-type: none"> • Surat rekomendasi impor; • surat Keterangan Asal atau Surat Keterangan dari Produsen; • surat Keterangan Sehat dari negara asal.
5)	Unit pembenihan yang hanya melakukan pemeliharaan larva/nauplius menjadi benih/postlarva maka larva/nauplius diperoleh dari UPT Lingkup Direktorat Jenderal Perikanan Budidaya, unit pembenihan yang telah lulus sertifikasi CPIB/sistem mutu perbenihan atau diperoleh dari UPT Lingkup Direktorat Jenderal Perikanan Budidaya yang bersertifikat CPIB.	Cukup jelas	Sertifikat CPIB produsen asal benih
b.	Aklimatisasi Benih		

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
	Dilakukan sebelum benih ditebar ke dalam wadah pada tahapan pemeliharaan benih berikutnya.	Aklimatisasi dilakukan pada benih yang baru datang untuk mencegah benih stress karena perbedaan kualitas air	Prosedur Manajemen Benih (aklimatisasi benih)
c.	Pemeliharaan Benih		
	dilakukan manajemen air dengan baik agar air media pemeliharaan memenuhi persyaratan mutu air sesuai SNI Perbenihan.	Cukup jelas	<ul style="list-style-type: none"> • Prosedur Manajemen Air (Pengelolaan air); • rekaman pengamatan kualitas air; • rekaman pengamatan kesehatan/ pertumbuhan benih.
d.	Pemberian Pakan Dan Obat		
1)	Pakan yang diberikan kepada benih harus sesuai dengan kebutuhan baik dalam jenis, dosis, frekuensi pemberian, serta kandungan nutrisi untuk pertumbuhan.	Sesuai SNI Perbenihan	<ul style="list-style-type: none"> • Nilai FCR; • rekaman kesehatan/ pertumbuhan benih.
2)	Pakan harus bebas dari bahan kimia dan obat-obatan yang dilarang dan bebas kontaminan, serta terdaftar di Kementerian Kelautan dan Perikanan.	Cukup jelas	<ul style="list-style-type: none"> • Nomor pendaftaran pakan pada kemasan; • data dari produsen pakan buatan seperti daftar bahan baku pakan SNI 02-2724 dan SNI 7549); • informasi pada kemasan pakan.
3)	Penggunaan pakan benih yang berupa pakan alami dan pakan buatan harus memperhatikan kondisi fisik dan aturan pakai serta tanggal kadaluarsa sebagaimana tercantum pada label	Pakan buatan sendiri umumnya memiliki tingkat pencernaan rendah sehingga berpotensi meningkatkan jumlah limbah organik.	<ul style="list-style-type: none"> • Data kualitas air (N, P); • tanggal kadaluarsa pada kemasan; • rekaman penggunaan pakan.

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
	pengemas pakan.		
4)	Pakan benih harus disimpan dalam wadah/tempat yang bersih, terhindar dari kontaminan serta pengaruh sekitar yang mempercepat kerusakan.	Menghindari kontaminasi dan penurunan kualitas pakan (kandungan nutrisi).	Prosedur Manajemen Benih (cara penanganan pakan yang higienis).
5)	Benih yang terinfeksi suatu penyakit dapat diobati dengan bahan kimia dan obat-obatan yang direkomendasikan dan atau terdaftar di Kementerian Kelautan dan Perikanan, dengan memperhatikan kondisi fisik dan aturan pakai serta tanggal kadaluwarsa sebagaimana tercantum pada label pengemas obat.	Obat ikan komersial terdaftar di KKP dan digunakan dengan tepat untuk menghindari kandungan residu obat dan anti-mikroba di tubuh udang dan badan air serta meningkatnya resistensi udang terhadap obat dan anti-mikroba.	<ul style="list-style-type: none"> • Label obat dan anti-mikroba yang tercantum pada kemasan; • rekaman penggunaan pakan, obat dan bahan kimia • rekaman Pengamatan kesehatan/pertumbuhan ikan - Survival rate • informasi yang tercantum pada kemasan; • label obat dan anti-mikroba yang tercantum di dalam kemasan dan catatan penggunaan dalam bahasa Indonesia.
6)	Bahan kimia dan obat-obatan disimpan di tempat yang bersih dan terhindari dari pengaruh yang mempercepat kerusakan.	Menghindari kontaminasi dan penurunan kualitas obat	<ul style="list-style-type: none"> • Desain tempat dan fasilitas penyimpanan obat; • label obat; • SPO manajemen Benih; • catatan kondisi penyimpanan dan penggunaan obat.
e.	Pengamatan Kesehatan Benih		

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
	Perkembangan, aktivitas dan kesehatan benih diamati secara periodik baik melalui pengamatan visual, mikroskopis dan atau laboratoris.	Cukup jelas	<ul style="list-style-type: none"> • Prosedur manajemen Benih (pengelolaan kesehatan); • rekaman kesehatan /pertumbuhan ikan; • hasil uji penyakit ikan dari laboratorium (bila diperlukan); • data <i>Survival Rate</i>.
1.3.3	Persyaratan Pengelolaan Air		
a.	Air yang akan digunakan memenuhi standar baku mutu air, yaitu bersih, bebas hama dan parasit serta organisme pathogen.	Kualitas air dijaga agar memenuhi persyaratan air pemeliharaan sesuai dengan SNI Perbenihan.	<ul style="list-style-type: none"> • Prosedur manajemen Air; • rekaman kualitas air; • uji Logam berat dan <i>e. coli</i>.
b.	Pengendapan tujuannya untuk mengendapkan padatan tersuspensi.	Penggunaan tendon atau bak penampungan sebagai air baku.	Prosedur Manajemen Air
c.	Filtrasi fisik dan biologi. Tujuannya untuk mengeliminasi organisme patogen dan mereduksi kandungan logam berat.	Cukup jelas	Prosedur Manajemen Air
d.	Perlakuan dengan bahan kimia Bahan yang digunakan untuk perlakuan air antara lain klorin, ozon, karbon aktif, UV, EDTA, HCl dan Natrium tiosulfat (Na ₂ S ₂ O ₃ .5H ₂ O).	Cukup jelas Prosedur Manajemen Air	
1.3.4	Persyaratan panen, pengemasan dan distribusi benih		
a.	Panen		
1)	Pemeriksaan Sebelum benih dipanen, harus	Uji Stress	Surat Keterangan Sehat Benih

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
	dilakukan pemeriksaan mutu benih secara visual dan laboratoris.	Uji Laboratorium	
2)	Bahan dan peralatan; Bahan yang digunakan sesuai SNI Perbenihan Peralatan panen yang digunakan harus bersih, steril dan sesuai dengan kebutuhan panen;	Peralatan panen terbuat dari bahan yang tidak berbahaya serta tidak menyebabkan kerusakan fisik dan kontaminasi pada benih	<ul style="list-style-type: none"> • Rekaman pembelian/ pengadaan sarana produksi - spesifikasi peralatan panen; • kondisi peralatan; • prosedur panen, pengemasan dan distribusi dan; • rekamannya produksi dan distribusi benih.
b.	Pengemasan		
1)	komoditas yang telah memiliki SNI Pengemasan dan transportasi sesuai dengan SNI	Cukup jelas	<ul style="list-style-type: none"> • Prosedur Panen, Pengemasan dan Distribusi; • rekaman produksi dan distribusi benih.
2)	komoditas yang belum memiliki SNI mengacu pada: a) Peralatan untuk pengemasan yang digunakan harus bersih dan steril, dengan ukuran, jumlah yang sesuai dengan jumlah benih yang akan dipanen. Kepadatan benih yang dikemas tergantung pada jenis ikan, umur, ukuran dan waktu tempuh. b) Bahan pengemasan yang dipakai adalah kantong plastik, jerigen dan drum plastik. sebagai wadah benih, air dan oksigen, kotak styrofoam sebagai pengaman bagi	Peralatan pengemasan terbuat dari bahan yang tidak berbahaya serta tidak menyebabkan kerusakan fisik dan kontaminasi pada benih. Pengemasan benih harus menggunakan air bersih dan es sesuai dengan baku mutu yang dipersyaratkan Bahan anestesi benih sesuai SNI Pengemasan Benih	<ul style="list-style-type: none"> • Prosedur Panen, Pengemasan dan Distribusi; • rekaman produksi dan distribusi benih.

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
	transportasi jarak jauh. c) Untuk menurunkan metabolisme benih dan mengurangi aktivitas benih dapat dilakukan dengan cara pemberian es batu maupun bahan anestesi yang direkomendasikan.		
c.	Distribusi		
1)	Distribusi benih melalui transportasi darat dan air dilakukan secara terbuka atau tertutup.	Sesuai SNI Pengemasan Benih dengan memperhatikan jarak dan lama waktu distribusi.	<ul style="list-style-type: none"> • Rekaman Produksi dan Distribusi Benih - tujuan pemasaran benih; • rekaman keluhan dan kepuasan pelanggan.
2)	Distribusi benih melalui transportasi udara dilakukan secara tertutup.	Sesuai SNI Pengemasan Benih dengan memperhatikan jarak dan lama waktu distribusi, packing tersegel dan rapi.	<ul style="list-style-type: none"> • Rekaman Produksi dan Distribusi Benih - tujuan pemasaran benih; • rekaman keluhan dan kepuasan pelanggan.
1.4	Penerapan Biosekuriti		
1.4.1	Pengaturan Tata Letak	Tata Letak bangunan/fasilitas sesuai dengan urutan proses produksi	<ul style="list-style-type: none"> • Dokumen tata letak tambak dan bangunan pendukungnya
	Berdasarkan alur produksi secara berurutan mulai dari karantina, pemeliharaan induk, pemijahan dan penetasan, pemeliharaan benih, penyediaan pakan hidup, sampai pemanenan benih.	Lingkungan pembenihan harus dijaga pada setiap tahap siklus produksi, sesuai dengan spesies yang dibesarkan, untuk memberikan manfaat kesehatan dan kesejahteraan ikan dan menurunkan resiko masuk dan menyebarnya penyakit. Fasilitas Biosekuriti dan kondisi pembenihan harus tersedia dan	<ul style="list-style-type: none"> • Prosedur Biosekuriti

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
		dapat mencegah: Masuknya potensi penyakit dan mengendalikan penyebaran penyakit dalam wadah pembenihan ikan baik melalui tanah, air maupun udara. Masuknya species yang tidak diinginkan dan/atau terlepasnya ikan/benih ke luar area pembenihan.	
1.4.2	Penyimpanan Alat, Obat Dan Pakan		
1)	Peralatan produksi harus disimpan dengan baik di tempat yang terpisah, bersih dan siap pakai sesuai dengan peruntukannya.	Cukup Jelas	<ul style="list-style-type: none"> • Prosedur pakan. Obat-obatan dan bahan kimia
2)	Pakan, bahan kimia dan obat-obatan harus disimpan di tempat yang terpisah dengan kondisi sesuai label kemasan.	Cukup Jelas	<ul style="list-style-type: none"> • Prosedur pakan. Obat-obatan dan bahan kimia
1.4.3	Pengaturan Akses Ke Lokasi		
1)	Dilakukan pemagaran keliling pada bagian terluar dari batas lokasi unit pembenihan tersebut untuk mencegah masuknya orang, alat angkut dan hewan yang berpotensi membawa organisme patogen dan pencemar ke dalam unit pembenihan	Cukup Jelas	Prosedur biosekuriti
2)	Penyekatan antara area sub unit produksi untuk		

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
	mencegah terjadinya kontaminasi silang.		
1.4.4	Sterilisasi Wadah, Peralatan Dan Ruangan		
1)	Desinfeksi wadah pemeliharaan - Wadah pemeliharaan harus didesinfeksi setelah digunakan dan setiap memulai pemeliharaan baru untuk memastikan bahwa sumber penyakit tidak berkembang dari siklus pemeliharaan sebelumnya. - Jenis disinfektan yang digunakan harus berupa bahan yang direkomendasikan Kementerian Kelautan dan Perikanan dan memperhatikan prosedur penggunaan dan penetralannya	Peralatan yang digunakan dalam mendukung higienitas dilengkapi cara perawatan peralatan, membersihkan sampai penyimpanan	<ul style="list-style-type: none"> • Prosedur biosekuriti • Daftar disinfektan yang digunakan
2)	Desinfeksi peralatan dan sarana produksi - Peralatan operasional yang digunakan harus didesinfeksi baik sebelum maupun setelah digunakan dalam operasional pembenihan. - Sarana pipa pengairan dan aerasi harus didesinfeksi dan dikeringkan setiap selesai satu siklus produksi.	Cukup Jelas	<ul style="list-style-type: none"> • Prosedur Biosekuriti
3)	Sterilisasi ruangan produksi Tujuannya memutus siklus hidup organisme yang tidak dikehendaki.dilakukan pada lantai, dinding, atap dan sudut-sudut ruangan yang sulit dibersihkan dengan cara fumigasi atau penyemprotan bahan disinfektan oksidatif yang direkomendasikan	Cukup Jelas	<ul style="list-style-type: none"> • Prosedur Biosekuriti

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
	Kementerian Kelautan dan Perikanan		
1.4.5	Sanitasi di unit pembenihan		
	Tersedianya fasilitas kebersihan yang memadai, antara lain: peralatan kebersihan, tempat sampah dan toilet. Toilet ditempatkan terpisah dari unit produksi dengan septictank berjarak minimal 10 meter dari sumber air dan dilengkapi dengan sabun antiseptic	Dilakukan diseluruh lingkungan unit pembenihan dengan menyediakan fasilitas kebersihan. Toilet, ditempatkan terpisah dari unit produksi dengan septictank berjarak minimal 10 meter dari sumber air dan dilengkapi dengan sabun antiseptik.	<ul style="list-style-type: none"> • Prosedur Biosekuriti
1.4.6	Pengaturan personil/karyawan		
1)	Pakaian dan perlengkapan kerja		
	<ul style="list-style-type: none"> - Pakaian dan perlengkapan kerja harus steril; - Personil/karyawan menggunakan sarung tangan dan menggunakan penutup hidung bila bekerja dengan bahan kimia dan obat-obatan 	Cukup jelas	<ul style="list-style-type: none"> • Prosedur Biosekuriti
2)	<ul style="list-style-type: none"> - Saat memasuki sub unit produksi, karyawan melakukan sterilisasi alas kaki dan tangannya sebelum dan setelah melakukan pekerjaan 	Cukup jelas	<ul style="list-style-type: none"> • Prosedur Biosekuriti
	<ul style="list-style-type: none"> - penggunaan bahan kimia, bahan biologi dan obat-obatan yang berpotensi berbahaya bagi personil/karyawan, untuk cuci tangan/kaki segera setelah selesai melakukan pekerjaan 		

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
2	Manajemen		
2.1	Organisasi Pengelolaan Unit Pembenihan		
1)	Manager Pengendali Mutu (MPM) Menangani, mengendalikan dan mengkoordinasikan mutu produksi dalam menerapkan CPIB pada suatu unit pembenihan skala besar atau kelompok unit pembenihan skala kecil, diperlukan seorang Manajer Pengendali Mutu (MPM) yang bersertifikat yang dikeluarkan oleh Direktorat Jenderal Perikanan Budidaya. Tugas MPM tidak boleh merangkap sebagai manajer produksi, yaitu dengan tugas sebagai berikut: <ol style="list-style-type: none"> 1) Bertanggung jawab pada perencanaan dan harus memastikan bahwa unit pembenihan memenuhi persyaratan CPIB; 2) Bertanggung jawab memberikan pemahaman dan memastikan semua personil unit pembenihan dapat melaksanakan CPIB; 3) Bertanggung jawab dalam melaksanakan CPIB secara konsisten; 	Cukup Jelas	<ul style="list-style-type: none"> • Memiliki Pengalaman dan pemahaman dibidang Perikanan Budidaya; • memiliki sertifikat MPM yang dikeluarkan oleh Direktorat Jenderal Perikanan budidaya
2)	Pelaksana produksi Pelaksana Produksi yaitu personil yang menangani proses produksi di unit pembenihan, yang terdiri atas:	Cukup Jelas	<ul style="list-style-type: none"> • Memiliki Pengalaman dan pemahaman dibidang Perikanan Budidaya; • memiliki sertifikat keahlian dibidang

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
	1) Personil yang menangani manajemen induk; 2) Personil yang menangani manajemen benih; 3) Personil yang menangani analisis kualitas air; 4) Personil yang menangani produksi pakan hidup; 5) Personil yang menangani manajemen kesehatan ikan; 6) Personil yang menangani mekanik (permesinan, perlistrikan dan perbengkelan).		dan/atau pernah mengikuti kegiatan dibidang perikanan budidaya.
2.2	Pendokumentasian		
	Pendokumentasian terdiri atas 3 tingkatan meliputi: Tingkat 1 Permohonan sertifikasi Tingkat 2 standar operasional prosedur (SOP) Tingkat 3 Formulir dan Rekaman 1) Permohonan sertifikasi terdiri atas: - Form permohonan sertifikasi CPIB - Fotocopy sertifikat MPM; - Fotocopy surat izin usaha perikanan/tanda pencatatan dan atau legalitas pemerintah daerah setempat yang berwenang; - Data umum unit pembenihan; - Struktur organisasi, tanggung jawab dan wewenang;	Cukup Jelas	<ul style="list-style-type: none"> Bukti-bukti pencatatan kegiatan selama masa produksi dan dokumen pendukung lainnya seperti Prosedur kegiatan MPM menyiapkan Permohonan untuk pengajuan sertifikasi CPIB dan membuat form isian untuk mencatat hasil kegiatan selama masa produksi sebagai rekaman

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
	- Alur proses produksi; - Daftar fasilitas unit pembenihan; - Daftar Sumber Daya Manusia; - Daftar SOP/IK (Instruksi Kerja) proses produksi; - Daftar rekaman . 2) Standar Prosedur Operasional yang dimiliki dan diterapkan, terdiri atas - Manajemen induk; - Manajemen benih; - Manajemen air; - Manajemen pakan hidup; - Manajemen pemberian pakan; - Manajemen penggunaan obat ikan; - Manajemen penggunaan bahan kimia; - Pemeriksaan kualitas air (logam berat dan parameter kualitas air lainnya); - Pemeriksaan kesehatan induk dan benih; - Manajemen biosekuriti; - Sanitasi lingkungan pembenihan; - Manajemen pemanenan benih; - Manajemen pengemasan dan distribusi benih. 3) Formulir dan rekaman terdiri atas		

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
	<ul style="list-style-type: none"> - Pengadaan sarana produksi benih - Manajemen induk - Manajemen benih - Manajemen air - Manajemen pakan hidup - Manajemen pemberian pakan - Manajemen penggunaan obat - Manajemen penggunaan bahan kimia - Pemeriksaan kualitas air (Cd, Pb, Hg dan parameter kualitas air lainnya) - Pemeriksaan kesehatan induk dan benih - Manajemen biosekuriti - Sanitasi lingkungan pembenihan - Manajemen pemanenan benih - Pengemasan, distribusi benih dan keluhan pelanggan 		
3	Keamanan Pangan		
a)	Sumber air bebas cemaran mikro organisme patogen (E.coli 50 cfu/ ml) dan harus bebas logam berat atas parameter Cd, Pb dan Hg	Cukup Jelas	Harus memiliki hasil uji logam berat Cd, Pb, Hg dan E.coli dibawah ambang batas
b)	Penggunaan pakan, obat ikan, bahan kimia dan bahan biologi yang digunakan harus terdaftar di Kementerian Kelautan dan Perikanan	Cukup Jelas	Ditandai dengan adanya logo reg KKP disetiap kemasan dan dapat melihat rekapan data pakan dan obat terdaftar di KKP
c)	Jenis dan cara penggunaan obat, bahan kimia dan bahan biologi sesuai label kemasan	Cukup Jelas	Informasi cara penggunaan tercantum pada kemasan

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
d)	Penyimpanan obat, bahan kimia dan bahan biologi harus terpisah dengan bahan lainnya	Cukup Jelas	<ul style="list-style-type: none"> • Desain letak fasilitas penyimpanan harus tersendiri; • prosedur dan penyimpanan obat sesuai peruntukannya
4	Lingkungan		
a)	Air buangan dari proses produksi ini sebelum sampai ke perairan umum atau lingkungan sekitarnya harus diolah terlebih dahulu agar menjadi netral kembali, setiap unit pembenihan harus mempunyai unit pengolahan limbah untuk bahan organik, mikroorganisme dan bahan kimia;	Pengelolaan limbah pada (limbah sisa pakan dan feses udang di dasar tambak dan limbah dapur) dan limbah air buangan tambak serta limbah MCK, agar tidak mencemari lingkungan dan atau mengkontaminasi (mencemari) produk.	Tersedia unit pengolahan limbah sesuai dengan kebutuhan, dapat berupa fasilitas (sarana): <ul style="list-style-type: none"> • kolam penampungan limbah atau berupa wetland • <i>Septic tank</i> • Prosedur pengelolaan limbah
b)	sanitasi lingkungan pembenihan didukung oleh tersedianya fasilitas kebersihan yang memadai, antara lain: peralatan kebersihan, tempat sampah dan toilet.	Cukup Jelas	<ul style="list-style-type: none"> • Rekaman pembelian peralatan kebersihan atau desinfektan • rekaman jadwal pembersihan toilet agar tidak mencemari unit kerja

2. Cara budidaya ikan yang baik (CBIB) bagian 1 Udang

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
1	LOKASI		
1.1	Area budidaya harus sesuai dengan Rencana Tata Ruang Wilayah (RTRW)/ Zonasi serta peraturan perlindungan lingkungan	<ul style="list-style-type: none"> • Lokasi harus berada sesuai zonasi Rencana Tata Ruang Wilayah/Zonasi yang dikeluarkan pemda setempat 	<ul style="list-style-type: none"> • RTRW atau Zonasi Kab/Kota □ • Peraturan perlindungan lingkungan: Permen LH No 5 Tahun 2012 tentang

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
			<p>AMDAL</p> <p>Izin Lingkungan berupa Analisa Mengenai Dampak Lingkungan (AMDAL), atau Upaya Pengelolaan Lingkungan Hidup (UKL)/ Upaya Pemantauan Lingkungan Hidup (UPL) bagi rencana usaha dan atau kegiatan yang tidak wajib AMDAL</p> <p>Catatan:</p> <ul style="list-style-type: none"> • SIUP efektif setelah ada izin lingkungan (AMDAL atau UKL/UPL) Rincian unit budidaya AMDAL, UPL/UKL ada di aturan KLHK (lampiran PERMEN LH No.5 Tahun 2012) SPPL bagi unit Pembudidaya skala kecil
1.2	Lokasi unit budidaya udang dapat terhindar dari resiko kontaminasi dan bahaya keamanan pangan	<ul style="list-style-type: none"> • Memiliki bukti bahwa tanah dasar tidak mengandung kontaminan <p>Bila ada potensi kontaminasi, dilakukan upaya pengendalian yang efektif untuk mengeliminir kandungan kontaminan</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Sejarah areal tambak • Kegiatan selain perikanan budidaya di areal tambak. • Bukti pengendalian kontaminan, jika ada potensi kontaminasi
1.3	Kawasan di sekitar unit budidaya udang tidak terdapat potensi kontaminasi yang dapat menyebabkan produk menjadi tidak aman	<ul style="list-style-type: none"> • Lokasi budidaya berada pada Kawasan yang aman dari potensi kontaminasi (industri, pertanian, rumah tangga, dan sumber kontaminan lain). 	<ul style="list-style-type: none"> • Kegiatan selain perikanan budidaya di kawasan sekitar yang berpotensi menimbulkan kontaminasi <p>Bukti pengendalian kontaminan, jika ada potensi kontaminasi</p>

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
		<ul style="list-style-type: none"> • Tidak ada sejarah banjir pada area budidaya yang dapat membawa risiko kontaminasi 	
2	AIR SUMBER		
2.1	Ketersediaan dan kualitas air memenuhi persyaratan untuk pemeliharaan udang yang produk akhirnya aman dikonsumsi manusia	<ul style="list-style-type: none"> • Mempunyai air sumber yang cukup sepanjang tahun dengan kualitas yang memenuhi persyaratan air pemeliharaan dan keamanan pangan (SNI Budidaya udang) • Perlakuan pada air sumber sesuai kebutuhan untuk memperbaiki kualitas air agar sesuai persyaratan air pemeliharaan udang dan keamanan pangan 	<ul style="list-style-type: none"> • Hasil uji air sumber (SNI budidaya udang; baku mutu air kelas III; PP 82 tahun 2001). • Kegiatan di bagian hulu sumber air (perikanan budidaya, pertanian, industri, rumah tangga, peternakan, dll.) • Prosedur dan catatan pengelolaan air • Catatan kesehatan dan pertumbuhan udang
2.2	Penggunaan air sumber yang berasal dari limbah (pertanian, budidaya ikan, rumah tangga) harus dikelola untuk memenuhi baku mutu air pemeliharaan dan mengeliminasi kontaminan keamanan pangan	<ul style="list-style-type: none"> • Air sumber dikelola sehingga air pasok sesuai baku mutu SNI udang <p>Pengelolaan air sumber sesuai kebutuhan, pengelolaan secara fisika, biologi dan/atau kimia untuk memastikan tingkat cemaran mikrobiologi dan kimia telah dieliminir sehingga memenuhi baku mutu air budidaya</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Rencana pengelolaan kualitas air sumber (prosedur unit budidaya/kawasan) • Hasil analisa kualitas air pasok yang memenuhi baku mutu SNI Udang <p>Ketersediaan tandon dan instalasi pengelolaan air sumber sesuai kebutuhan (volume dan jenis limbah)</p>
3	DESAIN dan TATA LETAK		

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
3.1	Desain dan tata letak tambak dapat mendukung proses produksi	<ul style="list-style-type: none"> Tata letak dan desain bangunan/fasilitas dapat mendukung proses produksi, sesuai tingkatan teknologi 	<ul style="list-style-type: none"> Dokumen tata letak tambak dan bangunan pendukungnya (tambak, gudang, kantor, dll) Dokumen desain tambak dan bangunan pendukung produksi (tambak, saluran, dll). Tidak diwajibkan bagi unit dengan teknologi tradisional Fasilitas dan penerapan biosekuriti
3.2	Desain, tata letak tambak dan fasilitas unit budidaya udang dapat mencegah terjadinya kontaminasi dan/atau kontaminasi silang termasuk penempatan fasilitas sanitasi (toilet, septic tank dan saluran drainase)	Desain dan tata letak tambak serta fasilitas di sekitarnya dapat mencegah udang dan air tambak terkontaminasi dan terkontaminasi silang, oleh bahan pencemar fisik, kimia dan biologis (termasuk patogen) yang berasal dari kegiatan operasional (bengkel, genset, laboratorium, sanitasi, dsb).	<ul style="list-style-type: none"> Desain dan tata letak tambak serta fasilitas dapat mencegah kontaminasi dan kontaminasi silang (jarak, konstruksi, elevasi) Penerapan prosedur budidaya, sesuai kebutuhan dan kondisi
4	PERALATAN		
4.1	Peralatan budidaya dibuat dari bahan yang ramah lingkungan	<ul style="list-style-type: none"> Peralatan budidaya terbuat dari bahan tidak korosif atau mencemari lingkungan 	<ul style="list-style-type: none"> Jenis bahan peralatan
4.2	Peralatan budidaya dibuat dari bahan yang tidak berbahaya serta tidak menyebabkan kerusakan fisik dan kontaminasi pada ikan	<ul style="list-style-type: none"> Terbuat dari bahan yang tidak korosif, desain tidak menyebabkan kerusakan fisik udang Bahan peralatan yang digunakan aman	<ul style="list-style-type: none"> Jenis bahan peralatan

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
		untuk udang	
4.3	Peralatan dibuat dari bahan dan desain yang mudah dibersihkan	Cukup jelas	<ul style="list-style-type: none"> Jenis bahan dan desain peralatan Prosedur atau tata cara/petunjuk penggunaan dan perawatan peralatan
5	KONSTRUKSI DAN PERSIAPAN TAMBAK		
5.1	Konstruksi dan/atau perbaikan petak tambak dan saluran sebaiknya dibangun dengan cara bertanggungjawab terhadap lingkungan sekitar	<ul style="list-style-type: none"> Pembangunan dan perbaikan konstruksi tambak dan saluran tidak menimbulkan kerusakan lingkungan sekitar Metode konstruksi dan/atau perbaikan prasarana tambak dilakukan dengan tidak mengganggu atau merusak lingkungan 	<ul style="list-style-type: none"> Penerapan AMDAL, UKL/UPL atau SPPL dalam pembangunan konstruksi dan/atau perbaikan petak tambak
5.2	Persiapan tambak dilakukan dan dikelola dengan baik untuk meminimalkan risiko masalah kesehatan udang dan meminimalkan penggunaan obat ikan	Persiapan tambak dilaksanakan dengan prosedur yang jelas dan sesuai standar, mampu mengeliminir risiko berkembangnya penyakit	<ul style="list-style-type: none"> Prosedur persiapan petakan tambak sesuai jenisnya Catatan kesehatan udang Catatan kualitas air, sesuai kebutuhan
6	BENIH		
6.1	Benih yang digunakan berasal dari unit	<ul style="list-style-type: none"> Surat Keterangan Asal diterbitkan oleh dinas kabupaten/kota yang diterbitkan setiap kali pengiriman. Laboratorium menerbitkan surat bebas penyakit 	<ul style="list-style-type: none"> Copy sertifikat CPIB, dan/atau Surat Keterangan Asal benih dan Surat Hasil Uji Penyakit Catatan: jenis penyakit penting (AHPND, WSSV, dll).

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
6.2	Bila menggunakan benur alam maka penangkapannya harus dilakukan dengan cara bertanggung jawab untuk menjaga kelestarian sumberdaya udang	<ul style="list-style-type: none"> Cara penangkapan tidak merusak benur dan lingkungan, misalkan menggunakan bahan kimia berbahaya, listrik, ataupun peralatan penangkapan yang bisa merusak lingkungan 	<ul style="list-style-type: none"> Benur alam dilengkapi dengan informasi yang menjelaskan cara penangkapannya
6.3	Pemilihan spesies udang dalam polikultur harus dilakukan dengan pertimbangan meminimalkan potensi penularan penyakit antar spesies yang dibudidayakan	<ul style="list-style-type: none"> Pemilihan spesies dalam polikultur menggunakan prinsip tidak memiliki kerentanan dan/atau menjadi karier penyakit yang sama dengan jenis ikan yang dibudidayakan secara bersamaan (polikultur) 	<ul style="list-style-type: none"> Daftar spesies udang dan ikan yang dibudidayakan
6.4	Penebaran benih dilaksanakan dengan cara yang baik untuk menjamin kesehatan dan kesejahteraan udang	Perlakuan penebaran benih mencakup pemilihan waktu penebaran benih dan tata cara (aklimatisasi benih)	<ul style="list-style-type: none"> Penerapan prosedur penebaran benih
6.5	Padat tebar benur disesuaikan dengan spesies, teknologi dan daya dukung lingkungan budidaya, sesuai SNI 01-6497.1, SNI 016497.2, SNI 01-7310, SNI 8007 dan SNI 8118	Cukup jelas	<ul style="list-style-type: none"> Catatan padat tebar Penerapan prosedur budidaya Daya dukung lingkungan: <ul style="list-style-type: none"> Data kualitas air Data penyakit Data pertumbuhan Data penggunaan obat
7	PAKAN		
7.1	Pakan buatan komersial yang digunakan harus	<ul style="list-style-type: none"> Pakan komersial terdaftar di KKP 	<ul style="list-style-type: none"> Nomor pendaftaran pakan pada kemasan

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
	terdaftar di otoritas kompeten dan/atau pakan buatan sendiri dibuat dengan bahan yang direkomendasikan oleh otoritas kompeten dengan penanganan higienis, sesuai SNI 02-2724 dan SNI 7549	<ul style="list-style-type: none"> Pakan buatan sendiri yang diperjualbelikan termasuk pakan komersial Bahan baku pakan direkomendasikan Penanganan pakan higienis 	<ul style="list-style-type: none"> Catatan penggunaan pakan Catatan penggunaan pakan dan Nilai FCR Data kualitas air (N,P) Data dari produsen pakan buatan sendiri: <ul style="list-style-type: none"> Daftar bahan baku pakan (SNI 02-2724 dan SNI7549) Prosedur penanganan pakan pada produsen pakan
7.2	Pakan dan bahan imbuhan pakan digunakan secara efisien dan bertanggung jawab untuk meminimalkan dampak negatif terhadap lingkungan serta menjamin keamanan pangan	cukup jelas	<ul style="list-style-type: none"> Catatan penggunaan pakan dan imbuhan pakan Nomor pendaftaran obat ikan sebagai imbuhan pakan Label imbuhan pakan FCR dikecualikan bagi tambak tradisional Survival rate (data biomass) dikecualikan bagi tambak tradisional
7.3	Pakan yang diberikan disesuaikan dengan jenis dan ukuran udang serta sesuai dosis yang dianjurkan	Sesuai SNI udang	<ul style="list-style-type: none"> Prosedur dan catatan pemberian pakan (detail pemilihan jenis dan ukuran pakan, cara pemberian serta jumlah pakan yang diberikan)
7.4	Pakan disimpan di dalam wadah yang bersih dan metode penyimpanan sesuai dengan jenis pakan	<ul style="list-style-type: none"> Penyimpanan pakan: higienis, tidak terkena sinar matahari langsung, 	<ul style="list-style-type: none"> Desain fasilitas penyimpanan pakan Prosedur dan kondisi penyimpanan serta

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
	dan dalam kondisi higienis	suhu sesuai jenis pakan <ul style="list-style-type: none"> • Khusus pakan kering: penyimpanan tidak lembab 	penganganan pakan
8	OBAT IKAN		
8.1	Obat ikan yang digunakan dalam setiap tahap proses produksi budidaya udang hanya yang terdaftar di otoritas kompeten	<ul style="list-style-type: none"> • Obat ikan komersial terdaftar di KKP • Obat ikan termasuk di dalamnya obat herbal, probiotik yang digunakan untuk ikan 	<ul style="list-style-type: none"> • Nomor pendaftaran obat di KKP pada kemasan
8.2	Penggunaan obat dan antimikroba dilakukan secara bertanggung jawab dan efektif dalam pencegahan dan pengobatan udang, serta mencegah dampak negatif pada lingkungan	<ul style="list-style-type: none"> • Antimikroba digunakan dengan pengawasan dari dokter hewan/ahli kesehatan ikan (resep, pengujian, periode masa henti obat) • Kandungan bahan aktif tidak dilarang • periode masa henti obat ditaati • Catatan penggunaan obat dan antimikroba serta catatan kejadian penyakit dijaga • Dilakukan uji residu obat dan antimikroba sesuai dengan risiko bila masa henti obat tidak ditaati 	<ul style="list-style-type: none"> • Bukti pengawasan dokter hewan/ahli kesehatan ikan (resep, pengujian, periode masa henti obat) • Label obat (bahan aktif) • Catatan penggunaan obat dan antimikroba serta catatan kejadian penyakit • Uji residu obat dan antimikroba sesuai dengan risiko
8.3	Penyimpanan obat ikan sebaiknya menjamin mutu obat dan melindungi dari kontaminasi	<ul style="list-style-type: none"> • Penyimpanan sesuai petunjuk pada label 	<ul style="list-style-type: none"> • Desain dan kondisi obat ikan yang disimpan serta fasilitas penyimpanan obat • Label obat (melihat persyaratan penyimpanannya)

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
8.4	Obat ikan memiliki label yang jelas dan lengkap tentang komposisi, dosis, indikasi, cara penggunaan, masa kadaluarsa dan periode masa henti obat dalam bahasa Indonesia	Cukup jelas	<ul style="list-style-type: none"> • Informasi yang tercantum pada kemasan • Label obat dan anti-mikroba yang tercantum di dalam kemasan dan catatan penggunaan dalam bahasa Indonesia
9	KEBERSIHAN LOKASI DAN FASILITAS		
9.1	Lokasi dan fasilitas terjaga kebersihan serta terhindar dari kontaminasi. Unit budidaya udang perlu menerapkan <i>good hygiene practices</i> (GHP) Section III (Primary Production) tentang pelaksanaan pembersihan dan pemeliharaan sesuai kebutuhan, telah dilaksanakan dengan efektif dan tingkat higienitas personal yang sesuai telah terpelihara untuk meminimalkan kontaminasi khususnya dari limbah atau kotoran manusia dan hewan	<ul style="list-style-type: none"> • Upaya atau tindakan untuk menjaga/meningkatkan kebersihan dan kesehatan dengan melakukan pemeliharaan dini terhadap semua individu dan faktor lingkungan yang mempengaruhinya. 	<ul style="list-style-type: none"> • Prosedur dan dokumen penerapan hygiene personal dan fasilitas. • Kondisi kebersihan lokasi dan fasilitas (sanitasi, cemaran dari hewan dan manusia).
9.2	Peralatan dibersihkan setelah digunakan dan (bila perlu) didesinfeksi untuk mencegah penyebaran penyakit	<ul style="list-style-type: none"> • Peralatan yang digunakan dalam mendukung higienitas dan bila perlu dilengkapi cara perawatan peralatan, membersihkan sampai penyimpanan 	<ul style="list-style-type: none"> • Perawatan peralatan (pembersihan dan penyimpanan).
10	PENGELOLAAN AIR		
10.1	Kualitas air dijaga agar memenuhi persyaratan air pemeliharaan sesuai dengan jenis udang yang dipelihara	<ul style="list-style-type: none"> • Kualitas air disesuaikan dengan SNI 016497.1, SNI 01-6497.2, SNI 01-7310, SNI 8007 dan SNI 8118 	<ul style="list-style-type: none"> • Prosedur pengelolaan air budidaya dan data pemantauan kualitas air (sesuai dengan tingkat teknologi yang digunakan)
10.2	Pengelolaan air dilakukan untuk meminimalkan	<ul style="list-style-type: none"> • Bila ada risiko, air diberi perlakuan 	<ul style="list-style-type: none"> • Prosedur pengelolaan air budidaya untuk

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
	risiko masuk dan menyebarnya penyakit	(misalnya sterilisasi)	mencegah masuknya penyakit. <ul style="list-style-type: none"> • Pengaturan sistem saluran air (paralel) Cat: untuk tambak tradisional, upaya pengelolaan air disesuaikan dengan risiko penyakit
10.3	Unit budidaya udang perlu mengelola dan menggunakan air secara efisien (Less Water Exchange) sebagai upaya menjaga kelestarian lingkungan	<ul style="list-style-type: none"> • Tingkat pergantian air yang minimum sehingga air buangan tambak jadi minimal, tanpa menyebabkan penurunan kualitas air, dan kesehatan udang 	<ul style="list-style-type: none"> • Tingkat pergantian air (%) dan upaya efisiensi • Data kualitas air • Catatan kesehatan ikan
10.4	Penggunaan air sumber untuk budidaya udang sedapat mungkin mencegah terjadinya salinasi terhadap sumber daya tanah dan air tawar	<ul style="list-style-type: none"> • Mencegah meningkatnya kadar garam di tanah dan air tawar di sekitar kawasan tambak 	<ul style="list-style-type: none"> • Upaya efisiensi penggunaan air tawar • Informasi salinasi pada kawasan sekitar (catatan: sumur bor kedalaman lebih dari 200 meter harus memiliki izin)
11	PENGELOLAAN KESEHATAN		
11.1	Udang dijaga dan dimonitor kesehatannya secara rutin dengan cara visual dan/atau laboratorium bila diperlukan	Sudah cukup jelas	<ul style="list-style-type: none"> • Prosedur pengelolaan kesehatan dan catatannya • Hasil uji penyakit ikan dari laboratorium (bila diperlukan) • Data Survival Rate
11.2	Udang yang sakit atau baru didatangkan ke unit budidaya dilakukan tindakan isolasi/ karantina	Sudah cukup jelas	<ul style="list-style-type: none"> • Tindakan dan/atau fasilitas karantina udang sakit (sesuai kebutuhan).
11.3	Penggunaan dan penyimpanan peralatan antara udang sakit dan sehat harus dipisahkan	Sudah cukup jelas	<ul style="list-style-type: none"> • Penandaan peralatan • Pemisahan penggunaan dan penyimpanan

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
			peralatan <ul style="list-style-type: none"> • Upaya pencegahan penyebaran penyakit melalui pengendalian penggunaan peralatan
11.4	Udang sakit ditempatkan dalam wadah khusus, apabila tidak bisa disembuhkan, udang dimusnahkan dengan cara dibakar atau dikubur (sebelumnya direndam dengan kaporit sesuai dengan dosis yang dianjurkan, serta perlu dilakukan desinfeksi wadah budidaya	Sudah cukup jelas	<ul style="list-style-type: none"> • Berita acara pemusnahan. • Prosedur penanganan/ pemusnahan udang sakit dan catatannya.
12	PENGELOLAAN LIMBAH		
12.1	Melakukan pengelolaan limbah padat dan cair dengan higienis, saniter dan efektif untuk meminimalkan dampak negatif pada lingkungan dan kontaminasi produk yang disesuaikan dengan kebutuhan	<ul style="list-style-type: none"> • Pengelolaan limbah padat (limbah sisa pakan dan feses udang di dasar tambak dan limbah dapur) dan limbah air buangan tambak serta limbah MCK, agar tidak mencemari lingkungan dan atau mengkontaminasi (mencemari) produk. 	<ul style="list-style-type: none"> • Pengelolaan limbah sesuai kebutuhan • Tersedia fasilitas pengolahan limbah dapat berupa: <ul style="list-style-type: none"> - kolam penampungan limbah atau berupa wetland - <i>Septic tank</i> • Prosedur pengelolaan limbah tambak sesuai jenis limbah • Hasil uji air limbah yang memenuhi baku mutu air untuk biota laut (TSS, DO, BOD5, ammonia total dan fosfat) sesuai Permen LH No. 51 Tahun 2004 tentang baku mutu air laut

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
12.2	Limbah beracun dan berbahaya (B3) dikelola dengan fasilitas dan tata cara yang tidak membahayakan lingkungan	<ul style="list-style-type: none"> Limbah beracun dan berbahaya (sebagai contoh oli bekas), perlu dikelola dengan baik sehingga tidak membahayakan lingkungan 	<ul style="list-style-type: none"> Prosedur cara penanganan limbah B3 (penampungan) yang diberi label dan dalam kemasan yang kedap
13	PENGELOLAAN LINGKUNGAN		
13.1	Unit budidaya udang melakukan pengelolaan lingkungan sesuai peraturan yang berlaku	<ul style="list-style-type: none"> Penerapan komitmen lingkungan sesuai dokumen izin lingkungan (AMDAL, UPL, UKL, SPPL) 	<ul style="list-style-type: none"> Implementasi AMDAL, UKL/UPL, prosedur pengelolaan lingkungan
13.2	Melakukan pemantauan periodik terhadap kualitas lingkungan budidaya dan di luar kawasan unit budidaya	<ul style="list-style-type: none"> Melakukan pemantauan lingkungan budidaya (kualitas air tambak) dan luar kawasan budidaya (kualitas air sumber) secara periodik 	<ul style="list-style-type: none"> Upaya dan komitmen melakukan perbaikan lingkungan, selain pembudidayaan ikan kecil: <ul style="list-style-type: none"> Hasil uji kualitas air (Permen LH No 5 Tahun 2014) Hasil monitoring kualitas lingkungan di luar kawasan budidaya (bila diperlukan)
14	PANEN DAN PASCA PANEN		
14.1	Cara panen dan penanganan hasil dilakukan dengan cepat untuk mencegah kerusakan dan meminimalkan kontaminasi	Sudah cukup jelas	<ul style="list-style-type: none"> Prosedur panen dan penanganan hasil serta catatannya
14.2	Peralatan panen terbuat dari bahan yang tidak	Sudah cukup jelas	<ul style="list-style-type: none"> Daftar peralatan panen dan spesifikasinya

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
	berbahaya serta tidak menyebabkan kerusakan fisik dan kontaminasi pada udang		<ul style="list-style-type: none"> (termasuk jenis bahan) Kondisi peralatan
14.3	Selama panen dan penanganan hasil harus menggunakan air bersih dan es	<ul style="list-style-type: none"> Es dan air bersih yang digunakan sesuai dengan baku mutu yang dipersyaratkan 	<ul style="list-style-type: none"> Hasil uji es Tersedia air tawar yang bersih
15	PEKERJA		
15.1	Pekerja yang menangani hasil panen dalam keadaan sehat (terbebas dari penyakit menular)	<ul style="list-style-type: none"> Pemeriksaan pekerja sebelum bekerja dalam kondisi sehat, tidak menunjukkan gejala sakit atau bukti sakit seperti luka atau lesi (bisul/koreng) terinfeksi. 	Catatan pemeriksaan kesehatan pekerja
15.2	Pekerja yang menangani udang selama panen dan pasca panen tidak menunjukkan indikasi menderita luka, infeksi atau penyakit yang dapat mengkontaminasi udang	<ul style="list-style-type: none"> Pemeriksaan pekerja yang menangani udang selama panen dan pasca panen dalam kondisi sehat, tidak menunjukkan gejala sakit atau bukti sakit seperti luka atau lesi (bisul/koreng) terinfeksi. 	Catatan pemeriksaan kesehatan pekerja
15.3	Pekerja memiliki tanggungjawab pada praproduksi, produksi, panen dan pascapanen yang memahami prinsip serta mampu menerapkan jaminan mutu, kesehatan dan kesejahteraan ikan serta lingkungan 15.4 Pekerja mendapatkan bayaran, tunjangan, jaminan sosial dan fasilitas kesejahteraan	Sudah cukup jelas	<ul style="list-style-type: none"> Dokumen pelatihan (daftar hadir, materi pelatihan dan bila tersedia copy sertifikat) pekerja mengenai prinsip dan cara penerapan jaminan mutu, kesehatan dan kesejahteraan ikan serta lingkungan. Pemahaman pekerja akan tanggungjawab, prinsip dan cara penerapan jaminan

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
	lainnya sesuai aturan ketenagakerjaan dan atau kontrak kerja yang tidak bertentangan dengan aturan ketenagakerjaan nasional/regional dan konvensi ILO		mutu, kesehatan dan kesejahteraan ikan serta lingkungan.
15.4	Pekerja mendapatkan bayaran, tunjangan, jaminan sosial dan fasilitas kesejahteraan lainnya sesuai aturan ketenagakerjaan dan atau kontrak kerja yang tidak bertentangan dengan aturan ketenagakerjaan nasional/regional dan konvensi ILO	Sudah cukup jelas Catatan: Unit budidaya udang tidak boleh memperkerjakan anak di bawah umur	<ul style="list-style-type: none"> Dokumen kontrak kerja dan catatan pembayaran sesuai aturan ketenagakerjaan (UU Ketenagakerjaan No.13 Tahun 2003/sesuai kesepakatan) Fasilitas kesejahteraan lain (sesuai aturan/kesepakatan)
16	PELATIHAN		
16.1	Pekerja sebaiknya diberikan pelatihan atau sosialisasi dan memahami Good Hygiene Practices (GHP) serta pengelolaan kesehatan dan kesejahteraan ikan, yang meliputi: kebiasaan/perilaku udang, fisiologi, gejala klinis dan jenis penyakit udang, cara pemeliharaan alat terkait dengan kesehatan dan kesejahteraan udang, cara pengelolaan kualitas air dan lingkungan serta cara penanganan udang	Cukup jelas	<ul style="list-style-type: none"> Dokumen pelatihan (daftar hadir, materi pelatihan dan bila tersedia copy sertifikat) yang terkait dengan Good Hygiene Practices (GHP) serta pengelolaan kesehatan dan kesejahteraan ikan, yang meliputi: kebiasaan/perilaku udang, fisiologi, gejala klinis dan jenis penyakit udang, cara pemeliharaan alat terkait dengan kesehatan dan kesejahteraan udang, cara pengelolaan kualitas air dan lingkungan serta cara penanganan udang
17	PENDOKUMENTASIAN		
	Pembudidaya mendokumentasikan kegiatan	Cukup jelas	<ul style="list-style-type: none"> Khusus pembudidaya kecil catatan sesuai

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
	pada tahapan praproduksi, produksi, panen dan pascapanen guna ketertelusuran yang mencakup: (1) persiapan wadah, (2) pengelolaan benih, (3) penggunaan pakan, (4) pemantauan kualitas air dan lingkungan, (5) pemantauan kesehatan ikan dan penggunaan obat, dan (6) panen dan distribusi		dengan pengelolaan budidaya <input type="checkbox"/> Dokumen pencatatan dan pendukung setiap tahapan penerapan prosedur budidaya udang <ul style="list-style-type: none"> Bukti pemenuhan traceability Adanya pengendalian dari pelaku usaha untuk memastikan bahwa produk yang memenuhi persyaratan sertifikasi IndoGAP tidak dicampur dengan produk lain (non sertifikasi).

3. Cara budidaya ikan yang baik (CBIB) Bagian 2: Rumput laut

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
1	LOKASI		
1.1	Budidaya		
A	Area budidaya harus sesuai dengan Rencana Tata Ruang Laut dan Zonasi (RTRLZ)/ Zonasi serta peraturan perlindungan lingkungan	<ul style="list-style-type: none"> Lokasi unit budidaya rumput laut harus sesuai dengan RTRW/zonasi dan peraturan perlindungan lingkungan; Lokasi unit budidaya rumput laut tidak berada di daerah Konservasi Zona Inti; Kegiatan budidaya rumput laut tidak 	<ul style="list-style-type: none"> RTRL Nasional (> 12 mil), RZWP3K (012 mil Provinsi) <input type="checkbox"/> Pembudidaya kecil memiliki SPPL (Surat Pernyataan Kesanggupan Pengelolaan dan Pemantauan Lingkungan) Kawasan konservasi zona pemanfaatan: skala usaha tidak melebihi yang diizinkan Tidak mengganggu alur pelayaran

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
		mengganggu alur pelayaran kapal.	<ul style="list-style-type: none"> Tidak menimbulkan konflik sosial dan tidak <i>overlap</i> dengan sektor lain, contohnya pariwisata Catatan: <ul style="list-style-type: none"> SIUP efektif setelah ada izin lingkungan (AMDAL atau UKL/UPL) Upaya Pengelolaan Lingkungan Hidup (UKL)/ Upaya Pemantauan Lingkungan Hidup (UPL) bagi rencana usaha dan atau kegiatan yang tidak wajib AMDAL
B	Lokasi berada pada kawasan yang tidak terdapat potensi kontaminasi yang dapat menyebabkan bahaya keamanan pangan	<ul style="list-style-type: none"> Lokasi perairan budidaya berada pada kawasan yang aman dari potensi kontaminasi (pertambangan, muara sungai, pelabuhan, industri, dan sumber kontaminasi lain). Bila area sekitar menunjukkan resiko, buktikan bahwa telah dilakukan upaya pencegahan dengan baik untuk menghindari kontaminasi. 	<ul style="list-style-type: none"> Kejadian pencemaran yang pernah terjadi Kegiatan selain perikanan budidaya di sekitar kawasan budidaya. Hasil uji kontaminasi pada air dan/ atau hasil residu pada rumput laut. Lokasi tidak berdekatan dengan muara sungai.
C	Kualitas air di lokasi budidaya rumput laut dapat mendukung produksi rumput laut yang aman dikonsumsi manusia sesuai persyaratan teknis budidaya rumput laut	<ul style="list-style-type: none"> Kualitas perairan seharusnya sesuai dengan persyaratan teknis untuk budidaya Tidak mengandung bahan cemaran/ kontaminasi yang berbahaya yang 	Hasil uji kontaminasi (SNI budidaya rumput laut; Permen LH No. 51 Tahun 2004 tentang baku mutu air laut) khususnya logam berat atau sesuai risiko

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
		dapat mengkontaminasi produk.	
D	Mempunyai izin dan/atau registrasi/tanda pencatatan dari otoritas kompeten.	<ul style="list-style-type: none"> Mempunyai Surat Izin Usaha Perikanan (SIUP) atau Tanda Pendaftaran Usaha Pembudidayaan (TPUPI) sesuai dengan skala usaha yang dikeluarkan oleh instansi berwenang; 	<ul style="list-style-type: none"> SIUP dan/atau TPUP SIUP/TPUPI di Kawasan konservasi diterbitkan oleh KKP
1.2	Penanganan bibit		
A	Dekat dengan lokasi budidaya, terlindung dari cahaya matahari langsung dan hembusan angin kencang	<ul style="list-style-type: none"> Tempat penanganan dan pengikatan bibit terlindung dari panas matahari dan hujan. Terhindar dari hembusan angin kencang. 	<ul style="list-style-type: none"> Dokumen tata letak unit budidaya dan fasilitas pendukung Kondisi fasilitas penanganan bibit
B	Bebas dari banjir dan terhindar dari binatang dan hama yang menyebabkan kontaminasi	<ul style="list-style-type: none"> Lokasi penanganan dan pengikatan bibit terbebas dari banjir. Lokasi penanganan dan pengikatan bibit terhindar dari kontaminasi BBM. 	<ul style="list-style-type: none"> Lokasi tempat penanganan bibit terbebas dari banjir Kondisi fasilitas penanganan bibit terhindar dari binatang dan hama penyebab kontaminasi
1.3	Penjemuran		
A	Dekat dari penyimpanan/gudang	<ul style="list-style-type: none"> Tempat penjemuran rumput laut dekat dengan tempat penyimpanan/gudang untuk memudahkan pengangkutan /penyimpanan 	<ul style="list-style-type: none"> Dokumen tata letak unit budidaya dan fasilitas pendukung Lokasi dan kondisi tempat penjemuran rumput laut

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
2	DESAIN DAN TATA LETAK		
2.1	Unit budidaya		
A	Desain dan tata letak prasarana budidaya rumput laut untuk mendukung pertumbuhan optimal, aman bagi pembudidaya dan tidak merusak lingkungan	<ul style="list-style-type: none"> Mempunyai desain dan tata letak unit budidaya dan fasilitas lain yang baik. Desain dan tata letak unit budidaya serta area lain dapat melindungi proses pra produksi, produksi, panen dan pasca panen dari potensi kontaminasi. Tata letak diatur dengan membagi area setiap kegiatan sehingga tidak saling mencemari (terjadi kontaminasi silang) Penggunaan tanaman bakau untuk kegiatan budidaya perlu mempertimbangkan ketersediaan di lapangan dan tidak merusak lingkungan. 	<ul style="list-style-type: none"> Dokumen tata letak unit budidaya dan fasilitas pendukung Desain dan kondisi unit budidaya Penerapan prosedur budidaya rumput laut mengacu kepada juknis budidaya rumput laut Pemanfaatan tanaman bakau untuk kegiatan budidaya tidak merusak lingkungan
B	Menggunakan sarana dan prasarana yang tidak mencemari lingkungan sekitar	<ul style="list-style-type: none"> Sarana dan prasarana yang digunakan untuk budidaya rumput laut terbuat dari bahan yang tidak mudah mencemari lingkungan. 	<ul style="list-style-type: none"> Jenis bahan peralatan
2.2	Unit penanganan bibit		
A	Unit penanganan bibit di darat didesain agar	<ul style="list-style-type: none"> Desain fasilitas penanganan bibit 	Desain fasilitas penanganan bibit.

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
	terlindung dari cahaya matahari langsung dan angin kencang	terlindung dari panas matahari, hujan dan angin kencang.	
2.3	Unit penjemuran		
A	Tempat penjemuran sesuai dengan SNI 7983.1	<ul style="list-style-type: none"> Penjemuran rumput laut menggunakan para-para (SNI 7983.1). Penjemuran rumput laut menggunakan sistem gantung/alas. 	Desain fasilitas penjemuran
3	PERSIAPAN SARANA		
3.1	Sarana budidaya dipersiapkan dengan baik agar tidak terjadi kontaminasi dengan cara dibersihkan direndam dengan air tawar, dikeringkan dan disimpan dengan baik	<ul style="list-style-type: none"> Sarana budidaya (tali ris, bambu, kayu, pelampung dan peralatan lainnya) dipersiapkan dengan baik dalam keadaan bersih. 	<ul style="list-style-type: none"> Penerapan prosedur persiapan sarana Kondisi penyimpanan sarana
4	PERALATAN		
4.1	Menggunakan bahan yang mudah dibersihkan dan disimpan dalam tempat yang bersih	<ul style="list-style-type: none"> Peralatan budidaya, panen dan penanganan hasil terbuat dari bahan yang mudah dibersihkan 	<ul style="list-style-type: none"> Daftar peralatan dan spesifikasinya (termasuk jenis bahan) Kondisi penyimpanan peralatan
4.2	Menggunakan bahan yang tidak berbahaya serta tidak menyebabkan kerusakan fisik dan kontaminasi pada rumput laut	<ul style="list-style-type: none"> Peralatan terbuat dari bahan yang ramah lingkungan, tidak berbahaya, tidak beracun dan tidak korosif, sehingga tidak menimbulkan risiko kontaminasi terhadap rumput laut. 	Jenis bahan peralatan
5	BIBIT		

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
5.1	Bibit rumput laut sesuai dengan SNI 7672	<ul style="list-style-type: none"> Mutu bibit rumput laut sesuai dengan SNI 7672, ciri-ciri mutu bibit: <ul style="list-style-type: none"> Umur bibit antara 25 – 30 hari. Bercabang banyak, rimbun dan runcing. Tidak terdapat bercak-bercak dan terkelupas. Warna spesifik (cerah). Tidak terkena penyakit. 	Bibit sesuai dengan SNI 7672 dan pencatatan penggunaan bibit rumput laut
5.2	Bibit yang digunakan harus sehat, dibuktikan secara morfologi (visual) dan/atau memiliki bukti surat keterangan asal bibit	<ul style="list-style-type: none"> Bibit disertai surat keterangan asal bibit rumput laut (kebud bibit atau kultur jaringan) yang dikeluarkan oleh produsen 	<ul style="list-style-type: none"> kondisi bibit sehat surat keterangan asal bibit
6	PEMELIHARAAN DAN PENGAMATAN		
6.1	Dilakukan pemeliharaan dan pengamatan untuk memantau perkembangan bibit, hama dan penyakit serta lingkungan perairan sesuai dengan SNI 7579.1, SNI 7579.2, SNI 7579.3 dan SNI 01-6492.1	<ul style="list-style-type: none"> Dilakukan monitoring/ pemantauan kondisi rumput laut yang ditanam, hama dan penyakit minimal 3 kali dalam seminggu. Memastikan perlunya penyulaman untuk melihat ada bibit yang rontok/terlepas. 	<ul style="list-style-type: none"> Penerapan prosedur pemeliharaan rumput laut dan pemantauan hama penyakit beserta catatannya
7	PANEN DAN PENANGANAN HASIL		
7.1	Panen bibit		
A	Umur panen sesuai dengan SNI 7672.2	<ul style="list-style-type: none"> Bibit dipanen pada umur antara 25-30 	Catatan panen termasuk umur

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
		hari sesuai SNI 7672.2	
B	Cara panen dan penanganan hasil dilakukan dengan cepat dan baik untuk mencegah penurunan mutu	<ul style="list-style-type: none"> Pemanenan bibit rumput laut dilakukan pada pagi hari. Bibit yang baik dipetik langsung dari rumpunnya. Bibit harus tetap dalam kondisi segar dan basah, tidak terkena air tawar, BBM, deterjen, kotoran ternak dan kontaminan lainnya, dan tidak terkena sinar matahari langsung. 	<ul style="list-style-type: none"> Prosedur panen dan penanganan hasil beserta penerapannya
C	Peralatan panen terbuat dari bahan yang tidak berbahaya serta tidak menyebabkan kerusakan fisik dan kontaminasi pada rumput laut	<ul style="list-style-type: none"> Peralatan panen terbuat dari bahan yang tidak berbahaya serta tidak menyebabkan kerusakan fisik dan kontaminasi pada rumput laut 	Jenis bahan peralatan
7.2	Panen konsumsi		
A	Umur panen sesuai dengan SNI rumput laut 1:01-6492	<ul style="list-style-type: none"> Umur panen setelah pemeliharaan minimal 45 hari. 	Catatan umur panen rumput laut
B	Cara panen dan penanganan hasil dilakukan dengan baik untuk mencegah penurunan mutu rumput laut dijemur diatas para-para atau digantung sesuai SNI 7983.1	<ul style="list-style-type: none"> Panen rumput laut dilakukan dengan cara membawa tali ris ke darat dan rumput laut dilepas dari tali ris dengan cara membuka ikatan sebelum/sesudah dijemur. Hasil panen tidak terkena air tawar, BBM, deterjen, kotoran ternak dan 	<ul style="list-style-type: none"> Prosedur cara panen dan penanganan asil rumput laut serta catatannya (SNI 7983.1 : sarana penjemuran rumput laut Bagian 1 : model para-para kayu)

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
		<p>kontaminan lainnya.</p> <ul style="list-style-type: none"> Dilakukan pembersihan kotoran dan tanaman lain yang menempel dan ikut terbawa pada rumput laut. Pemanenan hasil dilakukan dengan tidak merusak thallus dalam kondisi segar dan basah. Hasil panen rumput laut langsung dijemur dibawah terik matahari dengan menggunakan parapara/digantung/alas. Hasil panen tidak tercampur dengan kotoran (pasir, tanah / benda asing lainnya). Rumput laut dijemur sampai kadar air 30 – 35 % (Eucheema sp) SNI 7983.1 : sarana penjemuran rumput laut Bagian I : model parapara kayu 	
C	Rumput laut kering disimpan pada penyimpanan yang aman	<ul style="list-style-type: none"> Dilakukan sortasi dan pembersihan rumput laut dari benda yang menempel. Rumput laut yang telah dikeringkan disimpan dengan menggunakan 	<ul style="list-style-type: none"> Desain dan kondisi fasilitas penyimpanan Kondisi rumput

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
		<p>karung.</p> <ul style="list-style-type: none"> Tempat penyimpanan rumput laut dalam kondisi baik (menggunakan alas), tidak lembab/terkena air dan terhindar dari kontaminan. 	
8	PENGELOLAAN LIMBAH		
8.1	Sisa hasil panen, lumut dan kotoran lainnya dibersihkan dan dikelola dengan baik limbah atau kotoran pada produk	<ul style="list-style-type: none"> Unit budidaya melakukan pengelolaan limbah (antara lain limbah padat berupa batang kayu/bambu dan sisa-sisa rumput laut) sebagai upaya pelestarian lingkungan, sehingga tidak akan membahayakan lingkungan. 	<ul style="list-style-type: none"> Fasilitas penampungan limbah Upaya pencegahan kontaminasi dari limbah atau kotoran pada produ
8.2	Melakukan penanganan limbah padat (bahan plastik dan bahan lainnya) yang tidak dapat terurai oleh lingkungan dan kontaminasi produk	<ul style="list-style-type: none"> Limbah padat (bahan plastik dan bahan lainnya), yang tidak dapat terurai dikelola dengan dikumpulkan dan ditempatkan pada kontainer (wadah) yang baik, selanjutnya dibuang ditempat yang telah ditetapkan. 	<ul style="list-style-type: none"> Fasilitas penampung limbah padat dan kondisinya Upaya pencegahan kontaminasi dari limbah atau kotoran pada lingkungan
9	KEBERSIHAN LOKASI DAN FASILITAS		
9.1	Menjaga kebersihan unit pembudidayaan rumput laut, penanganan bibit dan penjemuran rumput laut serta fasilitas terhindar dari kontaminasi	<ul style="list-style-type: none"> Area budidaya, penanganan bibit, penjemuran rumput laut dan tempat penyimpanan selalu dalam kondisi bersih dari sampah, dan mencegah 	<ul style="list-style-type: none"> Kondisi kebersihan lokasi (unit) budidaya, penanganan dan penjemuran Upaya mencegah kontaminasi di lokasi (unit) budidaya, penanganan dan

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
		masuknya hewan yang dapat mengakibatkan kontaminasi. <ul style="list-style-type: none"> Hewan mati dikubur/dibakar (tidak dibiarkan berada lama di area unit budidaya dan penanganan bibit/hasil) dan limbah rumput laut dikelola dengan baik. 	penjemuran
10	PENGELOLAAN LINGKUNGAN		
10.1	Unit budidaya melakukan pengelolaan lingkungan sesuai peraturan yang berlaku;	<ul style="list-style-type: none"> Unit budidaya melakukan pengendalian/pengelolaan kebersihan lokasi dan fasilitas secara rutin. Unit budidaya rumput laut melakukan pengelolaan pencegahan dampak pada ekosistem sekitar. 	<ul style="list-style-type: none"> Upaya pencegahan dampak pada ekosistem sekitar. Upaya menjaga kebersihan lingkungan
10.2	Melakukan pemantauan periodik terhadap kualitas lingkungan budidaya dan di luar kawasan unit budidaya.	<ul style="list-style-type: none"> Mengidentifikasi potensi cemaran terhadap lingkungan perairan budidaya dan luar kawasan budidaya. Melakukan pemantauan terhadap pengelolaan dampak limbah terhadap lingkungan secara periodik. 	<ul style="list-style-type: none"> Penerapan prosedur pengamatan lingkungan (secara visual) dampak kegiatan budidaya terhadap lingkungan dan pencatatannya
11	PEKERJA		
11.1	Pekerja yang menangani hasil panen dalam keadaan sehat (terbebas dari penyakit menular)	<ul style="list-style-type: none"> Pekerja yang menangani hasil panen dalam keadaan sehat (terbebas dari penyakit berbahaya dan menular); 	Catatan pemeriksaan kesehatan pekerja

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
11.2	Tidak terdapat indikasi yang menunjukkan bahwa pekerja yang menangani rumput laut selama panen dan pascapanen menderita luka, infeksi atau penyakit yang dapat mengkontaminasi rumput laut.	<ul style="list-style-type: none"> Tidak terdapat indikasi yang menunjukkan bahwa pekerja yang menangani rumput laut selama panen dan pasca panen menderita luka, infeksi atau penyakit yang dapat mengkontaminasi rumput laut. 	Catatan pemeriksaan kesehatan pekerja
11.3	Memiliki pekerja yang bertanggungjawab pada praproduksi, produksi, panen dan pascapanen yang memahami prinsip serta mampu menerapkan keamanan pangan, kesehatan dan lingkungan	<ul style="list-style-type: none"> Setiap tahap produksi ada pekerja yang diberikan tanggung jawab serta memahami prinsip dan mampu menerapkan keamanan pangan pada bagian pra-produksi, produksi, panen dan pasca panen 	<ul style="list-style-type: none"> Dokumen pelatihan (daftar hadir, materi pelatihan dan bila tersedia copy sertifikat) pekerja mengenai prinsip dan cara penerapan jaminan mutu, kesehatan dan kesejahteraan ikan serta lingkungan Pemahaman pekerja mengenai prinsip dan cara penerapan keamanan pangan kesehatan dan lingkungan.
11.4	Pekerja mendapatkan bayaran sesuai kesepakatan yang tidak bertentangan dengan aturan ketenagakerjaan Nasional/Regional dan konvensi ILO	<ul style="list-style-type: none"> Untuk unit budidaya usaha skala rumah tangga pekerja diberikan hak untuk mendapatkan bayaran yang layak sesuai dengan kesepakatan. Untuk unit budidaya usaha skala besar (industri) : <ul style="list-style-type: none"> Pekerja mendapatkan upah dan tunjangan sesuai dengan kontrak kerja libur/cuti/istirahat, penghidupan yang layak dan 	<ul style="list-style-type: none"> Dokumen kontrak kerja dan catatan pembayaran sesuai aturan ketenagakerjaan (UU Ketenagakerjaan No.13 Tahun 2003/kesepakatan) Fasilitas kesejahteraan lain (sesuai aturan/kesepakatan)

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
		<p>mengikuti organisasi sesuai dengan peraturan perundangan.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Jam kerja efektif sesuai peraturan yang berlaku dan kesepakatan (kontrak kerja). - Mendapatkan jaminan keselamatan dan kesehatan kerja. - Tersedia fasilitas K3 untuk pekerjaan yang mempunyai risiko keselamatan yang tinggi. - Pekerja yang terlibat dalam pekerjaan dengan risiko keselamatan tinggi memahami akan prosedur K3 serta mentaatinya. - Unit budidaya tidak mempekerjakan anak di bawah umur (kurang dari 14 tahun). 	
12	PELATIHAN		
12.1	Pekerja sebaiknya diberikan pelatihan atau sosialisasi dan memahami Good Hygiene Practices (GHP) tentang pengelolaan rumput laut meliputi :fisiologi, gejala klinis dan jenis	<ul style="list-style-type: none"> • Pekerja mengikuti pelatihan/sosialisasi tentang GHP dan pengelolaan rumput laut meliputi: fisiologi, gejala klinis dan jenis 	<ul style="list-style-type: none"> • Dokumen pelatihan (daftar hadir, materi pelatihan dan bila tersedia copy sertifikat) yang terkait dengan Good Hygiene Practices (GHP) tentang pengelolaan

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
	penyakit, cara pemeliharaan alat terkait dengan budidaya rumput laut, cara pengelolaan kualitas air dan lingkungan serta cara penanganan rumput laut	<p>penyakit, cara pemeliharaan alat terkait dengan budidaya rumput laut, cara pengelolaan kualitas air dan lingkungan serta cara penanganan rumput laut.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Pekerja memiliki pemahaman dan kemampuan yang cukup untuk menerapkan GHP dan pengelolaan rumput laut meliputi: fisiologi, gejala klinis dan jenis penyakit, cara pemeliharaan alat terkait dengan budidaya rumput laut, cara pengelolaan kualitas air dan lingkungan serta cara penanganan rumput laut di unit budidaya. 	<p>rumpul laut meliputi: fisiologi, gejala klinis dan jenis penyakit, cara pemeliharaan alat terkait dengan budidaya rumput laut, cara pengelolaan kualitas air dan lingkungan serta cara penanganan rumput laut</p>
13	PENDOKUMENTASIAN		
	<p>Pendokumentasian kegiatan dilakukan pada tahap praproduksi, produksi, panen dan pasca panen guna keterelusuran yang mencakup:</p> <ol style="list-style-type: none"> a. persiapan sarana b. penggunaan bibit c. pemantauan kualitas air dan lingkungan; d. pemantauan hama dan penyakit panen dan distribusi 	<ul style="list-style-type: none"> • Tersedia catatan dan dokumen pendukung kegiatan pra produksi, produksi dan panen, yang meliputi persiapan sarana/prasarana, penggunaan bibit, pengelolaan kesehatan rumput laut dan lingkungan, serta panen dan distribusi. • Tersedia catatan penggunaan sarana 	<ul style="list-style-type: none"> • Dokumen pencatatan dan pendukung setiap tahapan penerapan prosedur budidaya rumput laut • Bukti pemenuhan <i>traceability</i> • Adanya pengendalian dari pelaku usaha untuk memastikan bahwa produk yang memenuhi persyaratan sertifikasi IndoGAP tidak dicampur dengan produk lain (non sertifikasi).

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
		<p>produksi yang mencakup bibit (asal bibit dan mutu, jumlah).</p> <ul style="list-style-type: none"> • Terdapat catatan kesehatan rumput laut meliputi kejadian penyakit (gejala klinis, jenis, waktu dan kondisi rumput laut). • Terdapat catatan dan rekaman kualitas perairan (salinitas dan kecerahan). • Terdapat catatan hasil panen dan pendistribusian yang meliputi tanggal, jumlah dan pembeli (nama dan alamat). 	

4. Cara budidaya ikan yang baik (CBIB) Bagian 3: Ikan hias

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
1	LOKASI		
1.1	Mempunyai izin dan/atau registrasi/tanda pencatatan dari otoritas kompeten.	<ul style="list-style-type: none"> • Mempunyai surat izin usaha perikanan atau Tanda Pendaftaran Usaha Pembudidayaan (TPUPI) sesuai dengan skala usaha yang dikeluarkan oleh instansi berwenang. 	<ul style="list-style-type: none"> • Surat izin usaha perikanan atau Tanda Pendaftaran Usaha Pembudidayaan (TPUPI)
1.2	Unit budidaya ikan berada di lokasi yang aman dan tidak terkena dampak sumber pencemaran	<ul style="list-style-type: none"> • Lokasi tidak terkena dampak pencemaran bila ada risiko (wabah 	<ul style="list-style-type: none"> • Sejarah lokasi/areal budidaya • Kegiatan selain perikanan budidaya di

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
	(industri, rumah tangga, pertanian, peternakan).	<p>penyakit, kerusakan lingkungan, dll) harus dilakukan pengendalian (pencegahan, perbaikan)</p>	<p>kawasan sekitar yang berpotensi menimbulkan kontaminasi</p> <ul style="list-style-type: none"> • Bila ada risiko, pencegahan dilakukan secara efektif
1.3	Unit budidaya mempunyai kemudahan dalam akses transportasi, sumber energi, dan komunikasi.	<ul style="list-style-type: none"> • Kemudahan akses untuk transportasi, energi dan komunikasi. 	<ul style="list-style-type: none"> • Terdapat akses jalan, sarana transportasi, energi, komunikasi.
2	AIR SUMBER		
2.1	Unit budidaya memiliki air sumber dengan kualitas dan kuantitas yang memenuhi kebutuhan budidaya sesuai dengan jenis ikan. Catatan: persyaratan kualitas air mengikuti SNI 6496, SNI 7775, SNI 7776, SNI 7777, SNI 7778, SNI 7779, SNI 7869, SNI 7870, SNI 7871, SNI 7872, SNI 7995, SNI 7996, SNI 7997, SNI 7998, SNI 8108, SNI 8109, SNI 8110, SNI 8111, SNI 8112, SNI 8113, untuk jenis ikan hias lainnya sesuai dengan spesifikasi jenis tersebut	<ul style="list-style-type: none"> • Tersedia air sumber dengan kualitas dan kuantitas yang memenuhi kebutuhan budidaya sesuai dengan jenis ikan 	<ul style="list-style-type: none"> • Hasil uji air sumber untuk parameter budidaya ikan (SNI budidaya ikan hias). • Prosedur pengelolaan air sumber dan catatannya.
2.2	Air sumber terhindar dari cemaran (limbah rumah tangga, pertanian, peternakan dan industri)	<ul style="list-style-type: none"> • Tersedia air sumber yang terhindar dari cemaran 	<ul style="list-style-type: none"> • Upaya pencegahan limbah hewan dan manusia (fasilitas sanitasi, drainase, biosekuriti, dll) • Hasil uji air sumber terhadap pencemaran, sesuai jenis risiko

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
			<ul style="list-style-type: none"> Kegiatan di bagian hulu sumber air (perikanan budidaya, pertanian, industri, rumah tangga, peternakan, dll.)
3	DESAIN DAN TATA LETAK		
3.1	Unit usaha budidaya mempunyai desain dan tata letak wadah dan fasilitas untuk efisiensi lokasi, mempermudah pekerjaan, dan dapat mencegah penularan penyakit	<ul style="list-style-type: none"> Unit budidaya mempunyai desain dan tata letak ruang yang mendukung efisiensi operasional dan menghindari risiko penularan penyakit. 	<ul style="list-style-type: none"> desain dan tata letak wadah dan fasilitas Penerapan prosedur budidaya dan biosekuriti
3.2	Desain dan konstruksi bangunan dapat mempertahankan kondisi lingkungan yang optimal sesuai jenis ikan dan mudah dibersihkan	<ul style="list-style-type: none"> Desain dan konstruksi bangunan dapat mempertahankan dan mengendalikan kondisi lingkungan yang optimal sesuai jenis ikan dan mudah dibersihkan 	<ul style="list-style-type: none"> Dokumen desain dan konstruksi bangunan (kolam, saluran, dll) □ Penerapan prosedur budidaya (prosedur pemeliharaan ikan, pengelolaan air, catatan pertumbuhan)
4	FASILITAS		
4.1	Memiliki fasilitas sanitasi dengan penempatan dan penggunaan yang tepat	<ul style="list-style-type: none"> Unit budidaya mempunyai fasilitas sanitasi dan kelengkapannya antara lain toilet, cuci tangan dan cuci peralatan dengan penempatan dan penggunaan yang tepat 	<ul style="list-style-type: none"> Tata letak fasilitas sanitasi Penerapan sanitasi
4.2	Memiliki fasilitas biosekuriti dengan penempatan dan penggunaan yang tepat	<ul style="list-style-type: none"> Tersedianya fasilitas biosekuriti/keamanan biologi untuk mengendalikan masuknya sumber pembawa penyakit antara lain pagar, sarana cuci tangan dan kaki serta 	<ul style="list-style-type: none"> Fasilitas biosekuriti dan tata letaknya Penerapan biosekuriti

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
		<ul style="list-style-type: none"> paranet. Prosedur penerapan biosekuriti tersedia dan ditaati 	
4.3	Wadah budidaya dibangun dengankokoh, terbuat dari bahan yang mudah dibersihkan dan higienis, serta mempermudah pengelolaan	<ul style="list-style-type: none"> Wadah budidaya cukup kuat dibuat dari bahan yang mudah dibersihkan dan dijaga dalam kondisi yang higienis 	<ul style="list-style-type: none"> Jenis bahan Prosedur pembersihan wadah
4.4	Area dan wadah budidaya diberikan penandaan sesuai peruntukannya	<ul style="list-style-type: none"> Area budidaya diberikan penandaan sesuai peruntukan/fungsi antara lain: wadah penyimpanan air, wadah pemijahan, wadah penetasan, wadah pendederan, wadah pembesaran, wadah isolasi/karantina, wadah perlakuan air limbah. Wadah diberikan tanda/identitas yang meliputi nomor wadah, jenis dan jumlah ikan, tahapan kegiatan. 	<ul style="list-style-type: none"> Pemisahan area dan penggunaan wadah serta penandaan Wadah karantina tersedia
4.5	Memiliki fasilitas instalasi listrik yang aman bagi pekerja	<ul style="list-style-type: none"> Instalasi listrik ditempatkan pada area yang aman dan dalam kondisi yang tidak membahayakan bagi pekerja. 	<ul style="list-style-type: none"> Fasilitas instalasi listrik dan pengaturan keamanannya bagi pekerja
5	KEBERSIHAN FASILITAS		
5.1	Unit usaha budidaya dan lingkungan terjaga kondisi kebersihannya	<ul style="list-style-type: none"> Kebersihan unit usaha budidaya dan lingkungannya selalu terjaga 	<ul style="list-style-type: none"> Kondisi kebersihan unit budidaya, termasuk wadah, peralatan dan lain-lain
5.2	Peralatan dan perlengkapan budidaya terbuat	<ul style="list-style-type: none"> Peralatan dan perlengkapan budidaya 	<ul style="list-style-type: none"> Bahan peralatan dan perlengkapan mudah

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
	dari bahan yang mudah dibersihkan, serta disimpan dalam kondisi teratur dan bersih	dibuat dari bahan yang mudah dibersihkan • Peralatan dan perlengkapan budidaya disimpan dalam kondisi teratur dan bersih.	untuk dibersihkan • Peralatan dan perlengkapan disimpan dengan baik (teratur dan bersih)
6	PERSIAPAN WADAH		
6.1	Persiapan wadah budidaya dilakukan dengan baik untuk menjamin proses produksi ikan (sehat, pertumbuhan dan perkembangan) yang optimal	• Persiapan wadah budidaya dilakukan untuk menjamin proses produksi dapat berjalan dengan optimal sesuai dengan kebutuhan	• Penerapan prosedur persiapan wadah budidaya sesuai jenis wadah dan jenis ikan
6.2	Penggunaan pupuk, obat dan probiotik sesuai dengan rekomendasi otoritas Kompeten	• Menggunakan pupuk, obat dan probiotik sesuai dengan rekomendasi Otoritas Kompeten	• Catatan penggunaan bahan dalam persiapan wadah
7	PENGELOLAAN INDUK DAN BENIH		
7.1	Pengelolaan induk dan benih dilakukan dengan baik sesuai dengan karakteristik ikan yang dibudidayakan	• Induk sehat dan unggul diseleksi dan ditangani dengan baik sehingga menghasilkan ikan hias yang memenuhi karakteristik dan bebas penyakit.	• Penerapan prosedur pengelolaan induk dan benih serta catatannya
7.2	Melakukan seleksi dan penanganan benih dilakukan untuk menghasilkan ikan hias yang memenuhi karakteristik dan bebas penyakit.	• Seleksi dan penanganan benih dilakukan untuk menghasilkan ikan yang sesuai dengan karakteristik yang diinginkan dan bebas penyakit.	• Penerapan prosedur seleksi dan penanganan benih serta catatannya □ Catatan pantauan kejadian penyakit
8	PENGELOLAAN AIR PEMELIHARAAN		

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
8.1	Melakukan pengelolaan air pemeliharaan untuk menjaga kualitas dan kuantitas air sesuai dengan jenis ikan yang dibudidayakan serta mencegah masuk dan menyebarnya penyakit	• Melakukan pengelolaan air pemeliharaan untuk menjaga kualitas dan kuantitas air sesuai dengan jenis ikan yang dibudidayakan serta mencegah masuk dan menyebarnya penyakit	• Penerapan prosedur pengelolaan air • Hasil uji kualitas air • Penerapan biosekuriti pada air pemeliharaan
8.2	Mengidentifikasi parameter kunci kualitas air sesuai jenis ikan	• Melakukan identifikasi parameter kunci kualitas air yang sesuai dengan jenis ikan.	• Daftar parameter kunci kualitas air sesuai jenis ikan
8.3	Memonitor parameter kunci kualitas air pemeliharaan secara rutin minimal 1 (satu) kali sehari	• Dilakukan monitoring kualitas air pemeliharaan secara rutin sesuai jenis ikan antara lain pengukuran suhu.	• Penerapan prosedur pengelolaan air • Catatan monitoring kualitas air harian parameter kunci
9	PENGELOLAAN PAKAN		
9.1	Pakan buatan komersial harus terdaftar pada otoritas kompeten, dan/atau pakan buatan sendiri dibuat dengan bahan yang direkomendasikan oleh otoritas kompeten dengan penanganan higienis	• pakan komersial terdaftar di KKP • Pakan buatan sendiri yang diperjualbelikan termasuk pakan komersial	• Nomor pendaftaran pakan pada kemasan • Catatan penggunaan pakan • Label kandungan pakan buatan sendiri
		• Bahan baku pakan termasuk yang direkomendasikan • Penanganan pakan higienis	• Catatan penggunaan pakan • Data kualitas air, bila diperlukan • Data dari produsen pakan buatan sendiri: - Daftar bahan baku pakan - Prosedur penanganan pakan pada produsen pakan

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
9.2	Pakan alami harus dibersihkan dan didesinfeksi dengan disinfektan yang direkomendasikan oleh otoritas kompeten	<ul style="list-style-type: none"> Pembersihan dan didisinfeksi (sesuai kebutuhan) 	<ul style="list-style-type: none"> Penerapan prosedur pemberian pakan Penerapan prosedur produksi/ penyiapan pakan alami
9.3	Pemberian pakan disesuaikan dengan jenis dan ukuran ikan serta sesuai dosis yang dianjurkan	Sudah jelas	<ul style="list-style-type: none"> Penerapan prosedur pemberian pakan Catatan pemberian pakan
9.4	Pakan disimpan dalam wadah yang bersih dan metode penyimpanan sesuai dengan jenis pakan dalam kondisi higienis	<ul style="list-style-type: none"> Penyimpanan pakan dalam wadah yang bersih dan higienis serta tempat penyimpanan bebas dari hama 	<ul style="list-style-type: none"> Penerapan prosedur penyimpanan pakan Catatan penggunaan pakan
10	PENGELOLAAN KESEHATAN IKAN		
10.1	Menjaga dan memonitor kesehatan ikan secara rutin dengan cara visual dan/atau laboratorium bila diperlukan	<ul style="list-style-type: none"> Dilakukan monitoring rutin secara visual terhadap kesehatan ikan Bila terjadi wabah penyakit, maka dilakukan pemeriksaan laboratorium sesuai kebutuhan. 	<ul style="list-style-type: none"> Penerapan prosedur pengelolaan kesehatan ikan Catatan monitoring kesehatan ikan Hasil uji penyakit ikan penting
10.2	Melakukan tindakan isolasi dan/atau karantina untuk ikan yang sakit atau baru didatangkan ke unit budidaya	<ul style="list-style-type: none"> Dilakukan tindakan karantina meliputi: <ul style="list-style-type: none"> Ikan yang baru didatangkan atau akan dikirimkan dikarantina untuk mencegah masuk dan menyebarnya penyakit Ikan sakit diisolasi dalam wadah dan lokasi terpisah 	<ul style="list-style-type: none"> Penerapan prosedur karantina ikan dan catatannya

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
		serta diberi perlakuan untuk memulihkan kesehatan ikan dan mencegah penyebaran penyakit	
10.3	Penggunaan dan penyimpanan peralatan untuk ikan sakit dan sehat harus terpisah	<ul style="list-style-type: none"> Peralatan yang digunakan untuk penanganan ikan sakit dan ikan sehat disimpan secara terpisah. 	<ul style="list-style-type: none"> Penggunaan peralatan yang terpisah antara ikan sehat dan sakit
10.4	Apabila menggunakan obat ikan komersial, maka obat harus terdaftar pada Otoritas Kompeten	<ul style="list-style-type: none"> Hanya menggunakan obat ikan yang terdaftar di Direktorat Jenderal Perikanan Budidaya dan sesuai petunjuk penggunaan. 	<ul style="list-style-type: none"> Nomor pendaftaran obat pada kemasan Catatan penggunaan obat
10.5	Melakukan pengobatan ikan sakit dalam wadah khusus, apabila tidak bisa disembuhkan ikan dimusnahkan dengan cara dibakar atau dikubur (sebelumnya direndam dengan kaporit sesuai dosis yang dianjurkan), serta perlu dilakukan desinfeksi wadah budidaya	<ul style="list-style-type: none"> Dilakukan pengobatan terhadap ikan sakit sesuai persyaratan; Khusus untuk ikan arowana super red yang masuk dalam APPENDIX CITES, apabila terjadi kematian harus dibuatkan Berita Acara kematian; Dilakukan desinfeksi wadah budidaya setelah digunakan untuk penanganan ikan sakit. 	<ul style="list-style-type: none"> Penerapan pengelolaan kesehatan ikan Penerapan prosedur karantina ikan Catatan kejadian penyakit/kematian ikan
11	PANEN DAN PENANGANAN HASIL		
11.1	Pemanenan sebaiknya dilakukan pada pagi atau sore hari	<ul style="list-style-type: none"> Pemanenan untuk ikan yang dibudidayakan di luar ruangan, dilakukan pada pagi atau sore hari 	<ul style="list-style-type: none"> Penerapan prosedur panen Catatan panen

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
		<ul style="list-style-type: none"> Pemanenan dilakukan dengan hati-hati pada ikan yang dibudidayakan di dalam ruangan 	
11.2	Melakukan penanganan ikan hasil panen secara higienis dan efisien untuk mencegah stres dan kerusakan fisik	<ul style="list-style-type: none"> Untuk mencegah stres dan kerusakan fisik, dilakukan penanganan ikan hasil panen secara cepat, tepat dan higienis Pengepakan ikan dilakukan pada suhu rendah 	<ul style="list-style-type: none"> Penerapan prosedur panen
11.3	Melakukan pemberokan ikan selama 1-4 hari sebelum pengemasan untuk ikan yang akan didistribusikan	<ul style="list-style-type: none"> Dilakukan pemberokan selama 1-4 hari sesuai jenis ikan dan ukurannya sebelum pemberian perlakuan, pengemasan dan transportasi. 	<ul style="list-style-type: none"> Penerapan prosedur panen dan persiapannya Catatan pemanenan dan penjualan/distribusi
11.4	Melakukan pengangkutan secara higienis untuk menjamin kondisi optimal bagi ikan	<ul style="list-style-type: none"> Untuk menjamin kondisi ikan yang optimal dilakukan pengangkutan secara higienis. 	<ul style="list-style-type: none"> Penerapan prosedur pengemasan dan pengangkutan ikan
12	PENGELOLAAN LIMBAH		
12.1	Melakukan pengelolaan air limbah budidaya sebelum dibuang ke perairan umum	<ul style="list-style-type: none"> Memberi perlakuan secara biologi, kimiawi dan fisika terhadap air limbah budidaya sesuai jenisnya sebelum dibuang ke perairan umum untuk menghindari pencemaran lingkungan dan penyebaran penyakit 	<ul style="list-style-type: none"> Penerapan prosedur penanganan air limbah
12.2	Melakukan pengelolaan limbah padat dengan cara yang higienis dan saniter untuk mencegah	<ul style="list-style-type: none"> Pengelolaan limbah padat dilakukan secara higienis dan saniter dengan 	<ul style="list-style-type: none"> Penerapan prosedur penanganan limbah padat

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
	pencemaran lingkungan.	<p>cara mengumpulkan dan dibuang di tempat yang disediakan dan terpisah dari kegiatan budidaya.</p>	
13	PENGELOLAAN LINGKUNGAN		
13.1	Unit budidaya melakukan pengelolaan lingkungan sesuai peraturan yang berlaku	<ul style="list-style-type: none"> Penerapan komitmen lingkungan sesuai dokumen izin lingkungan (AMDAL, UKL/UPL, SPPL) Budidaya ikan di perairan umum, memenuhi ketentuan peraturan daerah terkait pengelolaan KJA/karamba. 	<ul style="list-style-type: none"> Implementasi AMDAL, UKL/UP
13.2	Melakukan pemantauan periodik terhadap kualitas lingkungan budidaya dan di luar kawasan unit budidaya	<ul style="list-style-type: none"> Melakukan pemantauan lingkungan budidaya dan luar kawasan budidaya sesuai kondisi. 	<ul style="list-style-type: none"> Upaya dan komitmen melakukan perbaikan lingkungan Selain pembudidaya ikan kecil: hasil monitoring kualitas lingkungan di luar kawasan budidaya (bila diperlukan)
14	PEKERJA		
14.1	Pekerja yang menangani hasil panen dalam keadaan sehat (terbebas dari penyakit menular)	<ul style="list-style-type: none"> Pekerja yang menangani hasil panen dalam keadaan sehat 	<ul style="list-style-type: none"> Catatan pemeriksaan kesehatan pekerja yang menangani panen
14.2	Pekerja yang menangani ikan hias selama panen dan pascapanen tidak menunjukkan indikasi menderita luka, infeksi atau penyakit yang dapat mengkontaminasi ikan hias	<ul style="list-style-type: none"> Pekerja yang menangani ikan tidak menderita luka, infeksi atau penyakit yang bisa mengkontaminasi ikan hias 	<ul style="list-style-type: none"> Catatan pemeriksaan kesehatan pekerja yang menangani panen dan pasca panen ikan
14.3	Pekerja memiliki tanggungjawab pada pra	<ul style="list-style-type: none"> Pekerja bertanggung jawab pada 	<ul style="list-style-type: none"> Dokumen pelatihan (daftar hadir, materi

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
	produksi, produksi, panen dan pasca panen yang memahami prinsip serta mampu menerapkan jaminan mutu, kesehatan dan kesejahteraan ikan hias serta lingkungan	praproduksi, produksi, panen dan pascapanen memahami dan mampu menerapkan prinsip jaminan mutu, kesehatan dan kesejahteraan ikan hias serta lingkungan.	pelatihan dan bila tersedia copy sertifikat) pekerja mengenai prinsip dan cara penerapan jaminan mutu, kesehatan dan kesejahteraan ikan serta lingkungan <ul style="list-style-type: none"> • Pemahaman pekerja akan tanggung jawab, prinsip dan cara penerapan jaminan mutu, kesehatan dan kesejahteraan ikan
14.4	Pekerja mendapatkan bayaran, tunjangan, jaminan sosial dan fasilitas kesejahteraan lainnya sesuai aturan ketenagakerjaan dan atau kontrak kerja yang tidak bertentangan dengan aturan ketenagakerjaan nasional/regional dan konvensi ILO Catatan : unit budidaya ikan hias tidak boleh mempekerjakan anak dibawah umur	<ul style="list-style-type: none"> • Pekerja diberikan hak untuk mendapatkan upah dan tunjangan yang layak, libur/cuti/istirahat, penghidupan yang layak dan mengikuti organisasi sesuai dengan kesepakatan/kontrak kerja • Unit budidaya tidak mempekerjakan anak di bawah umur (kurang dari 14 tahun). 	<ul style="list-style-type: none"> • Dokumen kontrak kerja dan catatan pembayaran sesuai aturan ketenagakerjaan (UU Ketenagakerjaan No.13 Tahun 2003/kesepakatan) • Fasilitas kesejahteraan lain (sesuai aturan/kesepakatan) Catatan: Bila tidak ada kontrak kerja secara tertulis maka kesepakatan kerja secara lisan perlu diverifikasi antara pekerja dan manajemen.
15	PELATIHAN		
	Pekerja sebaiknya diberikan pelatihan atau sosialisasi dan memahami Good Hygiene Practices (GHP) serta pengelolaan kesehatan dan kesejahteraan ikan hias meliputi : kebiasaan perilaku ikan hias, fisiologi, gejala klinis dan jenis penyakit, cara pemeliharaan alat terkait dengan kesehatan dan kesejahteraan ikan hias,	<ul style="list-style-type: none"> • Pekerja memahami dan mampu menerapkan GHP di unit budidaya • Pekerja memahami pengelolaan kesehatan ikan sesuai jenis ikan yang dipelihara fisiologi, gejala klinis dan jenis penyakit, cara pemeliharaan alat 	<ul style="list-style-type: none"> • Dokumen pelatihan (daftar hadir, materi pelatihan dan bila tersedia copy sertifikat) yang terkait dengan Good Hygiene Practices (GHP) serta pengelolaan kesehatan dan kesejahteraan ikan, yang meliputi: kebiasaan/perilaku ikan, fisiologi, gejala klinis dan jenis penyakit

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
	cara pengelolaan kualitas air dan lingkungan serta cara penanganan ikan	terkait dengan budidaya ikan hias, cara pengelolaan kualitas air dan lingkungan serta cara penanganan ikan hias	ikan, cara pemeliharaan alat terkait dengan kesehatan dan kesejahteraan ikan, cara pengelolaan kualitas air dan lingkungan serta cara penanganan ikan
16	PENDOKUMENTASIAN		
	Unit budidaya mendokumentasikan kegiatan pada tahapan praproduksi, produksi, panen dan pascapanen guna ketertelusuran yang mencakup: a. Persiapan wadah budidaya b. Pengelolaan induk dan benih c. Pengelolaan air d. Pengelolaan pakan e. Pengelolaan kesehatan dan penggunaan obat ikan f. Panen dan distribusi	<ul style="list-style-type: none"> • Melakukan pendokumentasian persiapan wadah budidaya yang meliputi: waktu, perlakuan, jenis dan volume bahan yang digunakan, • Melakukan pendokumentasian pengelolaan induk dan benih yang meliputi: waktu, perlakuan, jenis/varietas jumlah induk dan benih • Melakukan pendokumentasian pengelolaan air pemeliharaan yang meliputi: waktu, pengukuran parameter air, perlakuan, jenis dan volume bahan yang digunakan. • Melakukan pendokumentasian pengelolaan pakan yang meliputi: waktu penerimaan pakan, pemberian dan penyimpanan dan perlakuan pakan, jenis dan jumlah serta frekwensi pemberian pakan. • Melakukan pendokumentasian 	<ul style="list-style-type: none"> • Khusus pembudidaya kecil catatan sesuai dengan pengelolaan budidaya • Dokumen-dokumen pencatatan dan dokumen pendukung setiap tahapan penerapan prosedur budidaya ikan • Bukti pemenuhan traceability • Adanya pengendalian dari pelaku usaha untuk memastikan bahwa produk yang memenuhi persyaratan sertifikasi IndoGAP tidak dicampur dengan produk lain (non sertifikasi)

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
		<p>pengelolaan kesehatan dan penggunaan obat ikan yang meliputi: waktu, status kesehatan, perlakuan, jenis dan dosis dan cara pemberian obat ikan bila perlu ada hasil uji Laboratorium.</p> <ul style="list-style-type: none"> Melakukan pendokumentasian panen dan distribusi yang meliputi: waktu dan jumlah serta pembeli (nama dan alamat) 	

5. Cara budidaya ikan yang baik (CBIC) bagian 4: Ikan air tawar

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
1	LOKASI		
1.1	Area budidaya harus sesuai dengan Rencana Tata Ruang Wilayah (RTRW)/ Zonasi serta peraturan perlindungan lingkungan.	<ul style="list-style-type: none"> Lokasi harus berada sesuai zonasi Rencana Tata Ruang Wilayah/Zonasi yang dikeluarkan pemda setempat. AMDAL/UKL/UPL dibuat oleh unit budidaya dan disetujui oleh instansi lingkungan hidup penerbit izin lingkungan (Pusat, Provinsi atau Kab/Kota). SPPL diterbitkan oleh Dinas terkait Lingkungan. 	<ul style="list-style-type: none"> RTRW atau Zonasi Kab/Kota. Pembudidaya kecil memiliki SPPL (Surat Pernyataan Kesanggupan Pengelolaan dan Pemantauan Lingkungan). Peraturan perlindungan lingkungan untuk unit budidaya yang wajib AMDAL dan UKL/UPL: <ol style="list-style-type: none"> PP No 27 Tahun 2012 tentang Izin Lingkungan berupa Analisa Mengenai Dampak Lingkungan

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
			<p>2. Permen LH No 5 Tahun 2012 tentang Rencana Usaha dan/atau kegiatan yang wajib memiliki AMDAL</p> <p>Catatan:</p> <ul style="list-style-type: none"> SIUP efektif setelah ada izin lingkungan (AMDAL atau UKL/UPL). Upaya Pengelolaan Lingkungan Hidup (UKL)/ Upaya Pemantauan Lingkungan Hidup (UPL) bagi rencana usaha dan atau kegiatan yang tidak wajib AMDAL. SPPL bagi unit Pembudidaya skala kecil.
1.2	Kawasan di sekitar unit budidaya ikan tidak terdapat potensi kontaminasi yang dapat menyebabkan produk menjadi tidak aman.	<ul style="list-style-type: none"> Lokasi budidaya berada pada kawasan yang aman dari potensi kontaminasi (industri, pertanian, rumah tangga, dan sumber kontaminasi lain). Kawasan disekitar unit budidaya adalah kawasan yang masih menimbulkan kontaminasi bagi unit budidaya. Tidak ada sejarah banjir pada area budidaya yang dapat membawa risiko kontaminasi. 	<ul style="list-style-type: none"> Kegiatan perikanan budidaya dan kegiatan lainnya di kawasan sekitar yang berpotensi menimbulkan kontaminasi. Hasil uji kontaminasi (air dan/atau sedimen) atau hasil residu pada ikan. Bukti pengendalian kontaminasi, jika ada potensi kontaminasi.
1.3	Lokasi unit budidaya ikan dapat terhindar	<ul style="list-style-type: none"> Lokasi unit budidaya ikan yang berada di 	<ul style="list-style-type: none"> Sejarah area budidaya (lokasi unit

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
	dari risiko kontaminasi dan bahaya keamanan pangan.	dalam lingkungan unit usaha budidaya. <ul style="list-style-type: none"> Bila ada potensi kontaminasi, dilakukan upaya pengendalian yang efektif untuk mengeliminir kandungan kontaminan. 	budidaya pernah digunakan untuk sawah, industri dan kegiatan lain yang dapat menimbulkan kontaminasi). <ul style="list-style-type: none"> Kegiatan selain perikanan budidaya di areal lokasi. Hasil uji kontaminan pada tanah dasar, bila terdapat risiko. Bukti pengendalian kontaminan, jika ada potensi kontaminasi.
2	AIR SUMBER		
2.1	Ketersediaan dan kualitas air memenuhi persyaratan untuk budidaya ikan yang produk akhirnya aman dikonsumsi manusia.	<ul style="list-style-type: none"> Mempunyai air sumber yang cukup sepanjang tahun dengan kualitas yang memenuhi persyaratan air pemeliharaan (SNI budidaya ikan air tawar) dan keamanan pangan (baku mutu air kelas III PP 82 tahun 2001). Tandon dan perlakuan pada air sumber sesuai kebutuhan untuk memperbaiki kualitas air agar sesuai persyaratan air pemeliharaan ikan dan keamanan pangan. 	<ul style="list-style-type: none"> Hasil uji kontaminan pada sumber air, bila terdapat risiko. Prosedur dan catatan pengelolaan air sumber/ air pasok. Catatan kesehatan dan pertumbuhan ikan.
2.2	Air sumber terhindar dari pencemaran yang menyebabkan kontaminasi keamanan pangan termasuk dari limbah hewan dan aktivitas manusia.	<ul style="list-style-type: none"> Limbah hewan dapat menyebabkan cemaran mikroba dan residu obat. Limbah aktifitas manusia dapat berupa bahan kimia seperti cristal violet, pewarna, 	<ul style="list-style-type: none"> Kegiatan di bagian hulu sumber air (perikanan budidaya, pertanian, industri, rumah tangga, peternakan, dll.) Bukti pengendalian kontaminan dari

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
		logam berat.	limbah hewan dan manusia (fasilitas sanitasi, drainase, biosekuriti, dll) <ul style="list-style-type: none"> Hasil uji air sumber untuk parameter keamanan pangan, bila terdapat risiko Prosedur serta catatan pengelolaan air sumber
2.3	Penggunaan air sumber yang berasal dari limbah (pertanian, budidaya ikan, rumah tangga) harus dikelola untuk memenuhi baku mutu air pemeliharaan dan mengeliminasi kontaminan keamanan pangan.	<ul style="list-style-type: none"> Air sumber diolah agar memenuhi baku mutu SNI ikan air tawar dan baku mutu air kelas III PP 82 tahun 2001 Pengelolaan air sumber sesuai kebutuhan, pengelolaan secara fisika, biologi dan/atau kimia untuk memastikan tingkat cemaran mikrobiologi dan kimia telah dieliminir sehingga memenuhi baku mutu air budidaya 	<ul style="list-style-type: none"> Prosedur pengelolaan air sumber (per unit budidaya atau kawasan) dan catatannya Hasil uji mutu air pasok sesuai jenis risiko Ketersediaan tandon dan instalasi pengelolaan air sumber sesuai kebutuhan (volume limbah dan jenis risiko yang ada)
3	DESAIN dan TATA LETAK		
3.1	Wadah budidaya dapat mendukung proses produksi;	<ul style="list-style-type: none"> Wadah budidaya dan sarana lain (saluran dan fasilitas lain) didesain untuk mendukung pengendalian kualitas air dan lingkungan budidaya serta pertumbuhan optimal ikan yang dibudidayakan. Tata letak wadah dan sarana lain 	<ul style="list-style-type: none"> Dokumen desain wadah dan bangunan pendukung produksi (kolam, saluran, dll) Dokumen tata letak wadah dan bangunan pendukungnya (kolam, gudang, kantor, dll) Fasilitas dan penerapan biosekuriti Kondisi saringan pada saluran masuk

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
		<p>menunjang efektivitas dan efisiensi operasional budidaya (saluran air dan gudang pakan diatur sedemikian rupa sehingga efisien dan menjamin keberhasilan budidaya).</p> <ul style="list-style-type: none"> Kolam memiliki saringan pada saluran air masuk, terbuat dari nylon dengan ukuran tertentu. 	
3.2	Wadah serta fasilitas unit budidaya ikan dapat mengurangi terjadinya kontaminasi dan/atau kontaminasi silang termasuk penempatan fasilitas sanitasi (toilet, septic tank, limbah cair dan saluran drainase);	<ul style="list-style-type: none"> Unit budidaya mempunyai desain dan tata letak petak kolam, saluran dan fasilitas lain yang baik dan penempatan teratur sehingga mencegah kontaminasi dan kontaminasi silang selama praproduksi, produksi, panen dan pascapanen. Memiliki tandon untuk perlakuan air pasok dan buang. Toilet dan septic tank di unit budidaya didesain secara permanen untuk mencegah cemaran, serta ditempatkan di lokasi yang meminimalkan potensi cemaran pada wadah budidaya, produk dan lingkungan. 	<ul style="list-style-type: none"> Desain dan tata letak tambak serta fasilitas dapat mencegah kontaminasi dan kontaminasi silang (jarak, konstruksi, elevasi) Penerapan prosedur budidaya, sesuai kebutuhan dan kondisi
3.3	Konstruksi bangunan dapat mempertahankan kondisi lingkungan yang optimal sesuai jenis ikan dan wadah	<ul style="list-style-type: none"> Konstruksi kuat sehingga dapat mempertahankan volume dan kualitas air. 	<ul style="list-style-type: none"> Kondisi konstruksi bangunan Catatan kesehatan ikan dan kualitas air

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
		<ul style="list-style-type: none"> Pematang kolam kuat dan dapat menahan banjir. 	
3.4	Wadah budidaya diberi tanda sesuai peruntukannya	<ul style="list-style-type: none"> Area budidaya diberikan penandaan sesuai peruntukan/fungsi antara lain: <ul style="list-style-type: none"> Wadah penyimpanan air, wadah pemijahan, wadah penetasan, wadah pendederan, wadah pembesaran, wadah isolasi/karantina, wadah perlakuan air limbah. Wadah diberikan tanda/identitas yang meliputi nomor wadah, jenis dan jumlah ikan, tahapan kegiatan. 	<ul style="list-style-type: none"> Label pada wadah budidaya
3.5	Wadah budidaya harus menjamin ikan tidak lepas langsung di perairan umum untuk menjaga kelestarian sumberdaya	<ul style="list-style-type: none"> Pemasangan fasilitas pengaman (saringan, jaring pelapis, dll) untuk mencegah lepasnya ikan ke perairan umum. Wadah/pematang kuat untuk mencegah ikan lepas ke perairan umum. Kolam memiliki saringan pada saluran air masuk dan air keluar 	<ul style="list-style-type: none"> Fasilitas pengaman escapes (ikan lepas)
4	PERALATAN		
4.1	Peralatan budidaya dibuat dari bahan yang ramah lingkungan	<ul style="list-style-type: none"> Peralatan budidaya (sesuai dengan yang disebutkan pada SNI budidaya ikan air 	<ul style="list-style-type: none"> Jenis bahan peralatan

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
		tawar). • Peralatan dibuat dari bahan yang dapat di daur ulang atau tidak mencemari lingkungan.	
4.2	Peralatan budidaya dibuat dari bahan yang tidak berbahaya serta tidak menyebabkan kerusakan fisik dan kontaminasi pada ikan;	• Terbuat dari bahan yang tidak korosif, desain tidak menyebabkan kerusakan fisik ikan	• Jenis bahan peralatan
4.3	Peralatan dibuat dari bahan dan desain yang mudah dibersihkan	• Peralatan untuk penanganan ikan bahan dan desainnya tidak mudah terkelupas dan mudah dibersihkan	• Jenis bahan dan desain peralatan • Prosedur atau tata cara/petunjuk penggunaan dan perawatan peralatan
5	PERSIAPAN WADAH		
5.1	Kolam Air Tenang		
A	Wadah dipersiapkan dengan cara saniter, yaitu melakukan pengeringan dasar dan penyaringan air yang masuk ke wadah untuk menghindari masuknya inang parasit, hama atau predator;	• Persiapan wadah dilaksanakan dengan prosedur yang jelas dan sesuai standar	• Prosedur persiapan wadah budidaya sesuai jenis ikan dan kondisi kolam air tenang
B	Kapur, pupuk serta bahan kimia digunakan sesuai dosis dan aturan penggunaannya.	• Digunakan dengan tepat untuk menghindari dampak negatif pada lingkungan	• Prosedur persiapan kolam dan catatannya • Penggunaan bahan dalam persiapan
5.2	Kolam air deras		
A	Kolam dikeringkan dan dibersihkan dari endapan lumpur serta kotoran ikan dari dasar kolam untuk mencegah timbulnya	Cukup jelas	• Prosedur persiapan KAD dan catatannya

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
	kontaminasi;		
B	Pastikan kolam tidak bocor	Cukup jelas	• Ada atau tidaknya kebocoran
C	Melakukan pergantian dan pembersihan jaring secara rutin sesuai kondisi jaring.	Cukup jelas	• Prosedur dan catatan pergantian dan pembersihan jaring
6	BENIH		
6.1	Benih yang digunakan berasal dari unit pembenihan bersertifikat CPIB dan/atau mempunyai surat keterangan asal sehat dari instansi yang berwenang atau laboratorium	• Surat Keterangan Asal benih dari hatchery diterbitkan oleh unit pembenihan setiap kali pengiriman. • Surat keterangan sehat benih: hasil uji penyakit penting (sesuai jenis ikan dan risiko penularan penyakit) diterbitkan laboratorium. • Benih yang tidak berasal dari wilayah NKRI harus mempunyai rekomendasi impor.	• Copy sertifikat CPIB, dan/atau • Surat Keterangan Sehat (dari laboratorium) • Surat Keterangan asal benih (dari hatchery). • Surat rekomendasi impor untuk benih yang diimpor Catatan: Jenis penyakit penting sesuai jenis ikan (KHV, aeromonas, TiLV dan ektoparasit lainnya)
6.2	Bila menggunakan benih alam maka penangkapannya harus dilakukan dengan cara bertanggung jawab untuk menjaga kelestarian sumberdaya ikan	• Cara penangkapan tidak merusak benih dan lingkungan, misalkan menggunakan bahan kimia berbahaya, listrik, ataupun peralatan penangkapan yang bisa merusak lingkungan. • Surat Keterangan Asal untuk benih dari alam diterbitkan oleh dinas kabupaten/kota yang diterbitkan setiap	• Benih alam dilengkapi dengan dokumen yang menjelaskan cara penangkapannya

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
		kali pengiriman.	
6.3	Penggunaan strain introduksi baru harus melalui rekomendasi otoritas kompeten	<ul style="list-style-type: none"> Strain introduksi baru adalah varian dari suatu spesies yang belum pernah ada di Indonesia 	<ul style="list-style-type: none"> Surat rekomendasi penggunaan strain introduksi baru
7	PEMILIHAN SPESIES DAN PADAT TEBAR		
7.1	Pemilihan spesies dalam polikultur dengan menekan potensi penularan penyakit antar spesies yang dibudidayakan	<ul style="list-style-type: none"> Pemilihan spesies dalam polikultur menggunakan prinsip tidak memiliki kerentanan dan/atau menjadi karier penyakit yang sama dengan jenis ikan yang dibudidayakan secara bersamaan (polikultur) 	<ul style="list-style-type: none"> Daftar spesies ikan yang dibudidayakan
7.2	Melakukan adaptasi pada saat penebaran benih; padat tebar sesuai SNI 01.6484.5, SNI 01-6494.1, SNI 01-6495.1, SNI 017241, SNI 01-7244, SNI 7471.4, SNI 7550, SNI 7551, SNI 7875, SNI 8001, SNI 8002, SNI 8123, SNI 8124.	Cukup Jelas	<ul style="list-style-type: none"> Catatan padat tebar Penerapan prosedur budidaya khusus teknologi intensif Data kualitas air Data penyakit Data pertumbuhan Data penggunaan obat Ringkasan SNI air tawar sebagai acuan
8	PAKAN		
8.1	Pakan buatan komersial yang digunakan harus terdaftar pada otoritas kompeten, dan/atau pakan buatan sendiri dibuat dengan bahan yang direkomendasikan oleh	<ul style="list-style-type: none"> Pakan komersial terdaftar di KKP Untuk pakan mandiri yang Pakan buatan sendiri umumnya memiliki tingkat pencernaan rendah sehingga 	<ul style="list-style-type: none"> Nomor pendaftaran pakan pada kemasan Catatan pakan yang digunakan (merk) Catatan pakan yang digunakan (merk) Data dari produsen pakan buatan sendiri:

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
	otoritas kompeten dengan penanganan higienis	<ul style="list-style-type: none"> berpotensi meningkatkan jumlah limbah organik. Bila ikan hasil produksi diperjualbelikan maka pakan yang dipergunakan harus terdaftar di KKP, 	<ul style="list-style-type: none"> Daftar bahan baku pakan (SNI 022724 dan SNI 7549) Nilai FCR Data kualitas air (N, P) Cara penanganan pakan yang higienis (prosedur) pada produsen pakan (SNI 8227)
8.2	Pakan dan bahan imbuhan digunakan secara efisien dan bertanggung jawab untuk meminimalkan dampak negatif terhadap lingkungan serta menjamin keamanan pangan;	<ul style="list-style-type: none"> Pemberian pakan sesuai kebutuhan Penggunaan imbuhan (bahan yang ditambahkan pada pakan, misalnya vitamin, probiotik, atraktan, dll) sesuai tujuan pemakaian dan label Hormon dan bahan terlarang lain tidak boleh digunakan atau ditambahkan pada pakan. 	<ul style="list-style-type: none"> Catatan penggunaan pakan dan imbuhan pakan Nomor pendaftaran obat ikan sebagai imbuhan pakan Label imbuhan pakan FCR Survival rate (data biomass)
8.3	Pakan yang diberikan disesuaikan dengan jenis dan ukuran ikan serta sesuai dosis yang dianjurkan;	Sesuai SNI ikan air tawar	<ul style="list-style-type: none"> Prosedur pengelolaan pakan dan catatannya Detail pemilihan jenis dan ukuran pakan, cara pemberian serta jumlah pakan yang diberikan
8.4	Pakan disimpan di dalam wadah yang bersih dan metode penyimpanan sesuai dengan jenis pakan dalam kondisi higienis.	<ul style="list-style-type: none"> Penyimpanan pakan: higienis, tidak terkena sinar matahari langsung, suhu sesuai jenis pakan Khusus pakan kering: penyimpanan tidak 	<ul style="list-style-type: none"> Desain bangunan/fasilitas serta kondisi penyimpanan pakan Prosedur dan kondisi penyimpanan serta penanganan pakan

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
		lembab	
9	PENGELOLAAN KESEHATAN		
9.1	Ikan dijaga dan dimonitor kesehatannya secara visual dan/atau laboratorium bila diperlukan;	<ul style="list-style-type: none"> Kesehatan ikan dijaga melalui pengelolaan air, pakan dan biosekuriti yang baik; Kesehatan ikan dimonitor secara rutin dengan cara visual; Bila terjadi wabah penyakit, maka dilakukan pemeriksaan laboratorium sesuai kebutuhan. 	<ul style="list-style-type: none"> Penerapan prosedur budidaya (prosedur pengukuran pertumbuhan ikan, prosedur pemberian pakan, catatan pertumbuhan ikan, catatan temuan penyakit) Prosedur pengelolaan kesehatan dan catatannya Hasil uji penyakit ikan penting dari laboratorium (bila diperlukan) Data <i>Survival Rate</i>
9.2	Ikan yang sakit atau baru didatangkan ke unit budidaya dilakukan tindakan isolasi dan/atau karantina;	<ul style="list-style-type: none"> Dilakukan tindakan karantina meliputi: <ul style="list-style-type: none"> Ikan yang baru didatangkan atau akan dikirim, dikarantina untuk mencegah masuk dan menyebarnya penyakit; Ikan sakit diisolasi dalam wadah dan lokasi terpisah serta diberi perlakuan untuk memulihkan kesehatan ikan dan mencegah penyebaran penyakit. 	<ul style="list-style-type: none"> Tersedianya fasilitas karantina ikan sakit. Prosedur karantina ikan sakit dan catatannya
9.3	Penggunaan dan penyimpanan peralatan antara ikan sakit dan sehat harus dipisahkan	<ul style="list-style-type: none"> Peralatan yang digunakan untuk penanganan ikan sakit dan ikan sehat disimpan secara terpisah. 	<ul style="list-style-type: none"> Penandaan peralatan Penggunaan dan penyimpanan peralatan khususnya bila ada risiko penyakit
9.4	Obat ikan komersial yang digunakan harus terdaftar pada otoritas kompeten;	<ul style="list-style-type: none"> Hanya menggunakan obat ikan yang terdaftar di KKP dan sesuai petunjuk 	<ul style="list-style-type: none"> Nomor pendaftaran obat pada kemasan

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
		penggunaan	
9.5	Ikan sakit ditempatkan dalam wadah khusus, apabila tidak bisa disembuhkan, ikan dimusnahkan dengan cara dibakar atau dikubur (sebelumnya direndam dengan kaporit sesuai dosis yang dianjurkan), serta perlu dilakukan desinfeksi wadah budidaya.	<ul style="list-style-type: none"> Ikan sakit diberikan perlakuan sesuai persyaratan; Dilakukan desinfeksi wadah budidaya setelah digunakan untuk penanganan ikan sakit. 	<ul style="list-style-type: none"> Prosedur penanganan/ pemusnahan ikan sakit dan catatannya Berita acara pemusnahan.
10	PENGELOLAAN AIR		
10.1	Kualitas air dijaga agar memenuhi persyaratan air pemeliharaan sesuai dengan jenis ikan yang dipelihara	<ul style="list-style-type: none"> Kualitas air disesuaikan dengan SNI ikan air tawar Pengelolaan kualitas air dilakukan untuk menjaga kualitas air optimum untuk pemeliharaan ikan sesuai tingkatan teknologi 	<ul style="list-style-type: none"> Prosedur pengelolaan air pemeliharaan dan data kualitas air
10.2	Pengelolaan air dilakukan untuk menekan risiko masuk dan menyebarnya penyakit	<ul style="list-style-type: none"> Dilakukan pencegahan masuk dan menyebarnya penyakit melalui air ke kolam budidaya dengan cara yang efektif: <ul style="list-style-type: none"> perlakuan air masuk (bila ada risiko) untuk mencegah risiko masuknya penyakit bila terjadi penyakit, air di petak pemeliharaan diberikan perlakuan terlebih dahulu sebelum dibuang ke saluran. 	<ul style="list-style-type: none"> Prosedur pengelolaan air masuk khususnya pencegahan penyakit bila ada risiko Prosedur pengelolaan air budidaya dan catatannya (termasuk perlakuan air bila terjadi penyakit)

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
10.3	Unit budidaya ikan perlu mengelola dan menggunakan air secara efisien (less water exchange) sebagai upaya menjaga kelestarian lingkungan	<ul style="list-style-type: none"> Pergantian air yang seminimum mungkin tanpa menyebabkan penurunan kualitas air, dan kesehatan ikan: <ul style="list-style-type: none"> - menggunakan air sesuai kebutuhan budidaya dan mempertimbangkan kebutuhan masyarakat sekitar sehingga tidak menyebabkan konflik sosial - upaya efisiensi penggunaan air - menghindari pemanfaatan air yang berpotensi menyebabkan penurunan sumberdaya air 	<ul style="list-style-type: none"> Tingkat pergantian air (%) dan upaya efisiensi Data kualitas air Bukti terjadinya konflik sosial (adanya konflik masyarakat terkait pemanfaatan air) Upaya meningkatkan efisiensi penggunaan air
10.4	Penggunaan air sumber budidaya ikan sedapat mungkin mencegah terjadinya salinasi terhadap sumber daya tanah dan air tawar	<ul style="list-style-type: none"> Mencegah meningkatnya kadar garam di tanah dan air tawar di sekitar kawasan budidaya 	<ul style="list-style-type: none"> Penggunaan air tanah yang tidak berlebihan
10.5	Kualitas air diukur secara periodik;	<ul style="list-style-type: none"> Parameter kualitas air untuk pertumbuhan, lingkungan dan keamanan pangan diukur secara periodik sesuai kebutuhan 	<ul style="list-style-type: none"> Bukti frekuensi pengukuran kualitas air : <ul style="list-style-type: none"> - untuk pertumbuhan sesuai dengan tingkatan teknologi - untuk lingkungan, pengujian dilakukan setiap panen - untuk lingkungan di perairan umum, pengujian dilakukan sesuai kondisi spesifik lokasi - untuk keamanan pangan, setiap

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
			kali terjadi perubahan kondisi yang meningkatkan risiko kontaminasi
10.6	Unit budidaya ikan menggunakan air secara efisien untuk menjaga kelestarian lingkungan	<ul style="list-style-type: none"> Penggunaan air harus dilakukan secara efisien; Menerapkan pengelolaan air secara resirkulasi 	<ul style="list-style-type: none"> Bukti adanya upaya efisiensi penggunaan air antara lain dengan resirkulasi
11	KEBERSIHAN LOKASI DAN FASILITAS		
11.1	Fasilitas dan lokasi terjaga kebersihannya serta terhindar dari kontaminasi	<ul style="list-style-type: none"> Upaya menjaga kebersihan dan mencegah kontaminasi 	<ul style="list-style-type: none"> Kondisi kebersihan wadah dan fasilitas budidaya.
11.2	Unit budidaya ikan perlu menerapkan Good Hygiene Practices (GHP) untuk menekan kontaminasi khususnya dari limbah atau kotoran manusia dan hewan	<ul style="list-style-type: none"> Pengendalian hewan secara efektif dilakukan di area budidaya, area pascapanen dan fasilitas lain sehingga pra, produksi hingga pasca produksi tidak terkontaminasi Pengendalian rodensia, burung, dan hewan lain di gudang pakan Fasilitas MCK dan saluran drainase didesain dan dijaga kebersihannya agar tidak mengkontaminasi produk 	<ul style="list-style-type: none"> Fasilitas dan upaya pengendalian hewan dan limbah manusia di area budidaya, area pascapanen dan fasilitas lain Fasilitas sanitasi dan kondisi kebersihannya Prosedur dan dokumen penerapan hygiene personal dan fasilitas.
11.3	Peralatan dibersihkan setelah digunakan dan (bila perlu) didesinfeksi untuk mencegah penyebaran penyakit.	<ul style="list-style-type: none"> Dilakukan upaya pencegahan penyebaran penyakit melalui penggunaan peralatan yang didesinfeksi sebelum dan sesudah digunakan. 	<ul style="list-style-type: none"> Upaya menjaga kebersihan dan desinfeksi alat

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
		<ul style="list-style-type: none"> Peralatan yang tidak digunakan disimpan atau dibuang dengan cara yang saniter dan tidak mencemari produk maupun lingkungan. 	
12	PANEN DAN PASCA PANEN		
12.1	Panen dan penanganan hasil dilakukan dengan cepat untuk mencegah kerusakan dan meminimalkan kontaminasi	<ul style="list-style-type: none"> Panen dilakukan secara terencana dan baik agar kualitas hasil panen tidak menurun. Penanganan ikan dilakukan secara higienis dan efisien sehingga tidak menimbulkan kerusakan fisik dan kontaminasi. Penghentian pemberian pakan sebelum panen sangat dianjurkan untuk mengurangi metabolisme sehingga meminimalkan pencemaran feses selama panen dan aktivitas pembersihan. 	<ul style="list-style-type: none"> Prosedur cara panen dan penanganan hasil serta catatannya
12.2	Peralatan panen terbuat dari bahan yang tidak berbahaya serta tidak menyebabkan kerusakan fisik dan kontaminasi pada ikan	<ul style="list-style-type: none"> Desain dan bahan peralatan tidak menyebabkan kerusakan fisik ikan, antara lain tidak korosif dan mudah dibersihkan 	<ul style="list-style-type: none"> Jenis dan desain peralatan panen
12.3	Selama panen dan penanganan hasil harus menggunakan air bersih dan es	<ul style="list-style-type: none"> Air bersih dan es digunakan sesuai kebutuhan Volume air bersih dan es mencukupi kebutuhan panen dan penanganan hasil 	<ul style="list-style-type: none"> Kondisi air bersih dan es Hasil uji es dan air

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
		<ul style="list-style-type: none"> Air bersih adalah air yang tidak mengandung cemaran mikrobiologi dan unsur lain yang berbahaya Es yang digunakan untuk penanganan dan transportasi ikan memenuhi baku mutu air minum. Es ditangani dan disimpan dalam kondisi higienis. 	
13	PENGELOLAAN LIMBAH		
13.1	Penanganan limbah cair, padat dan bahan berbahaya lainnya dilakukan untuk meminimalkan dampak lingkungan dan kontaminasi produk yang disesuaikan dengan kebutuhan;	<ul style="list-style-type: none"> Dilakukan pengelolaan limbah hasil budidaya, hasil panen dan pasca panen serta limbah lainnya secara efektif dan efisien, sesuai dengan jenis (cair, padat dan bahan lain) untuk mencegah pencemaran pada wadah dan produk budidaya, serta lingkungan. Limbah cair kegiatan budidaya bila dimanfaatkan untuk kegiatan pertanian tidak perlu dikelola. Limbah kegiatan budidaya: <ul style="list-style-type: none"> tersedia unit pengolahan limbah sesuai dengan kebutuhan, dapat berupa fasilitas (sarana) kolam penampungan limbah 	<ul style="list-style-type: none"> Fasilitas dan upaya pengelolaan limbah budidaya dan rumah tangga sesuai jenis dan volumenya Penanganan limbah berbahaya

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
		<ul style="list-style-type: none"> - Prosedur pengelolaan limbah budidaya - Hasil uji air limbah yang memenuhi baku mutu yang ditetapkan Permen LH No 5 Tahun 2014 • Limbah bahan berbahaya ditampung dalam wadah yang kedap air dan dibuang ke lokasi penampungan limbah berbahaya. • Limbah rumah tangga: <ul style="list-style-type: none"> - tersedia fasilitas septic tank dan saluran pembuangan kegiatan rumah tangga tidak mencemari budidaya dan produknya. 	
13.2	Ikan yang mati di unit pembesaran segera dikumpulkan dan dibuang ke tempat yang sesuai (dikubur/dibakar). Limbah yang berbahaya (tumpahan)	<ul style="list-style-type: none"> • Mengumpulkan dan membuang ikan mati dari unit budidaya ke tempat yang sesuai (dikubur/dibakar). • Menangani limbah berbahaya dan beracun (B3): menempatkan pada kontainer permanen yang rapat, diberi label dan 	<ul style="list-style-type: none"> • Berita acara pemusnahan ikan. • Prosedur dan dokumen penanganan/pemusnahan ikan sakit • Penanganan limbah berbahaya
14	PENGELOLAAN LINGKUNGAN		
14.1	Unit budidaya melakukan pengelolaan lingkungan sesuai peraturan yang berlaku	<ul style="list-style-type: none"> • Penerapan komitmen sesuai dokumen izin lingkungan (AMDAL, UPL/UKL, SPPL) • Setiap penanggung jawab usaha/ kegiatan yang membuang limbah ke air atau 	<ul style="list-style-type: none"> • Implementasi AMDAL, UKL/UPL, Prosedur pengelolaan lingkungan, sesuai volume dan jenis limbah antara lain IPAL

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
		<p>sumber air wajib mencegah dan menanggulangi terjadinya pencemaran air (PP 82 Tahun 2001 angka 37).</p> <ul style="list-style-type: none"> • Tidak mencemari dan merusak LH (UU 32 tahun 2009 tentang perlindungan dan pengelolaan LH angka 69 ayat 1(a)) 	
14	PENGELOLAAN LINGKUNGAN		
14.1	Unit budidaya melakukan pengelolaan lingkungan sesuai peraturan yang berlaku	<ul style="list-style-type: none"> • Penerapan komitmen sesuai dokumen izin lingkungan (AMDAL, UPL/UKL, SPPL) • Setiap penanggung jawab usaha/ kegiatan yang membuang limbah ke air atau sumber air wajib mencegah dan menanggulangi terjadinya pencemaran air (PP 82 Tahun 2001 angka 37). • Tidak mencemari dan merusak LH (UU 32 tahun 2009 tentang perlindungan dan pengelolaan LH angka 69 ayat 1(a)) 	<ul style="list-style-type: none"> • Implementasi AMDAL, UKL/UPL, Prosedur pengelolaan lingkungan, sesuai volume dan jenis limbah antara lain IPAL
14.2	Melakukan pemantauan periodik terhadap kualitas lingkungan budidaya dan di luar kawasan unit budidaya.	<ul style="list-style-type: none"> • Angka 20 ayat 3 Pembuangan limbah ke media lingkungan hidup memenuhi persyaratan: <ul style="list-style-type: none"> - memenuhi baku mutu lingkungan hidup, atau - mendapatkan izin (terkait pembuangan limbah). 	<ul style="list-style-type: none"> • Upaya dan komitmen melakukan pemantauan dan perbaikan lingkungan serta efektivitasnya Selain pembudi daya ikan kecil: • Implementasi AMDAL, UKL/UPL • Hasil uji kualitas air: temperatur, TDS, TSS, pH, nitrit, NH3, Total N, BOD, COD

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
			(Permen LH No 5 Tahun 2014 lampiran XL VII) <ul style="list-style-type: none"> • Hasil monitoring kualitas lingkungan lainnya (bila diperlukan)
15	PEKERJA		
15.1	Pekerja yang menangani hasil panen dalam keadaan sehat (terbebas dari penyakit menular)	<ul style="list-style-type: none"> • Pemeriksaan pekerja sebelum bekerja dalam kondisi sehat, tidak menunjukkan gejala sakit atau bukti sakit seperti luka atau lesi (bisul/koreng) terinfeksi. 	Catatan pemeriksaan kesehatan pekerja
15.2	Pekerja yang menangani ikan selama panen dan pascapanen tidak menunjukkan indikasi menderita luka, infeksi atau penyakit yang dapat mengkontaminasi ikan	<ul style="list-style-type: none"> • Pemeriksaan pekerja yang menangani ikan selama panen dan pasca panen dalam kondisi sehat, tidak menunjukkan gejala sakit atau bukti sakit seperti luka atau lesi (bisul/koreng) terinfeksi. 	<ul style="list-style-type: none"> • Catatan pemeriksaan kesehatan pekerja
15.3	Pekerja memiliki tanggungjawab pada pra produksi, produksi, panen dan pasca panen yang memahami prinsip serta mampu menerapkan jaminan mutu, kesehatan dan kesejahteraan ikan serta lingkungan	<ul style="list-style-type: none"> • Pekerja memiliki pemahaman dan kemampuan menerapkan prinsip jaminan mutu, kesehatan dan kesejahteraan ikan serta lingkungan 	<ul style="list-style-type: none"> • Dokumen pelatihan pekerja mengenai prinsip dan cara penerapan jaminan mutu, kesehatan dan kesejahteraan ikan serta lingkungan • Penerapan prinsip jaminan mutu, kesehatan dan kesejahteraan ikan serta lingkungan pada bagian/oleh personil terkait pra produksi, produksi, panen dan pasca panen
15.4	Pekerja mendapatkan bayaran, tunjangan,	<ul style="list-style-type: none"> • Untuk unit budidaya usaha skala kecil: 	<ul style="list-style-type: none"> • Dokumen kontrak kerja dan catatan

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
	jaminan sosial dan fasilitas kesejahteraan lainnya sesuai aturan ketenagakerjaan dan atau kontrak kerja yang tidak bertentangan dengan aturan ketenagakerjaan Nasional/Regional dan konvensi ILO.	<p>pekerja diberikan hak yang layak sesuai dengan kesepakatan.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Untuk unit budidaya usaha skala besar (industri): <ul style="list-style-type: none"> - Pekerja mendapatkan upah dan tunjangan serta penghidupan yang layak sesuai dengan kontrak kerja - Pekerja mendapat hak libur/cuti/istirahat, dan dapat mengikuti organisasi sesuai dengan peraturan perundangan; - Jam kerja efektif sesuai peraturan yang berlaku dan kesepakatan (kontrak kerja); - Mendapatkan jaminan keselamatan dan kesehatan kerja; - Tersedia fasilitas K3 untuk pekerjaan yang mempunyai risiko keselamatan yang tinggi; - Pekerja yang terlibat dalam pekerjaan dengan risiko keselamatan tinggi memahami akan prosedur K3 serta mentaatinya; - Unit budidaya tidak 	<p>pembayaran sesuai aturan ketenagakerjaan (UU Ketenagakerjaan No.13 Tahun 2003/kesepakatan)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Fasilitas kesejahteraan lain (sesuai aturan/kesepakatan) <p>Catatan: Bila tidak ada kontrak kerja secara tertulis maka kesepakatan kerja secara lisan perlu diverifikasi antara pekerja dan manajemen.</p>

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
		mempekerjakan anak di bawah umur (kurang dari 14 tahun).	
16	PELATIHAN		
16.1	Pekerja sebaiknya diberikan pelatihan atau sosialisasi dan memahami Good Hygiene Practices (GHP) tentang pengelolaan kesehatan dan kesejahteraan ikan meliputi: kebiasaan perilaku ikan, fisiologi, gejala klinis dan jenis penyakit, cara pemeliharaan alat terkait dengan kesehatan dan kesejahteraan ikan, cara pengelolaan kualitas air dan lingkungan serta cara penanganan ikan.	<ul style="list-style-type: none"> Pekerja mengikuti pelatihan/sosialisasi tentang GHP dan pengelolaan ikan meliputi: fisiologi, gejala klinis dan jenis penyakit, cara pemeliharaan alat terkait dengan budidaya ikan, cara pengelolaan kualitas air dan lingkungan serta cara penanganan ikan sehingga memiliki pemahaman dan kemampuan yang cukup untuk menerapkan dengan baik. 	<ul style="list-style-type: none"> Dokumen pelatihan yang terkait dengan Good Hygiene Practices (GHP) serta pengelolaan kesehatan dan kesejahteraan ikan, yang meliputi: kebiasaan/perilaku ikan, fisiologi, gejala klinis dan jenis penyakit ikan, cara pemeliharaan alat terkait dengan kesehatan dan kesejahteraan ikan, cara pengelolaan kualitas air dan lingkungan serta cara penanganan ikan Dokumen atau kondisi lain yang membuktikan kompetensi tersebut diatas
17	PENDOKUMENTASIAN		
	Pembudidaya mendokumentasikan kegiatan pada tahapan pra produksi, produksi, panen dan pascapanen guna ketertelusuran yang mencakup: <ol style="list-style-type: none"> persiapan wadah; penggunaan benih; penggunaan pakan; pemantauan kualitas air dan lingkungan; pemantauan kesehatan ikan dan penggunaan obat ikan; panen dan distribusi 	<ul style="list-style-type: none"> Melakukan pendokumentasian persiapan wadah budidaya yang meliputi: waktu, perlakuan, jenis dan volume bahan yang digunakan, Melakukan pendokumentasian benih yang meliputi: waktu, perlakuan, sumber, status kesehatan, jenis/varietas jumlah 	<ul style="list-style-type: none"> Dokumen-dokumen pencatatan dan dokumen pendukung setiap tahapan penerapan prosedur budidaya ikan Bukti pemenuhan <i>traceability</i> dan <i>chain of custody</i>

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
	lingkungan;	benih	
	c. pemantauan kesehatan ikan dan penggunaan obat ikan;	<ul style="list-style-type: none"> Melakukan pendokumentasian pengelolaan air pemeliharaan yang meliputi: waktu, pengukuran parameter air, perlakuan, jenis dan volume bahan yang digunakan. Melakukan pendokumentasian pengelolaan pakan yang meliputi: waktu lot/batch dan tanggal kadaluarsa, pemberian dan penyimpanan dan perlakuan pakan, jenis dan jumlah serta frekwensi pemberian pakan. Melakukan pendokumentasian pengelolaan kesehatan dan penggunaan obat ikan yang meliputi: waktu, alasan penggunaan, perlakuan, jenis dan dosis dan cara pemberian obat ikan bila perlu ada hasil uji Laboratorium. Penggunaan antibiotik harus diawasi oleh dokter hewan/ahli kesehatan ikan Melakukan pendokumentasian panen dan distribusi yang meliputi: waktu dan jumlah serta pembeli (nama dan alamat) 	
	f. panen dan distribusi		

6. Cara budidaya ikan yang baik (CBIB) Bagian 5: Ikan laut di karamba jaring apung

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
1	LOKASI		
1.1	Area budidaya harus sesuai dengan Rencana Tata Ruang Laut dan Zonasi (RTRLZ), serta menjamin kelestarian lingkungan sesuai peraturan perlindungan lingkungan	<ul style="list-style-type: none"> Lokasi unit budidaya Ikan harus sesuai dengan RTRLZ (UU 27/2007 Jo UU 1/2014) terdiri dari RTRL Nasional dan RZWP3K Provinsi; dan peraturan perlindungan lingkungan; Kawasan konservasi zona pemanfaatan skala usaha tidak melebihi yang diizinkan Lokasi unit budidaya Ikan tidak berada di daerah Konservasi Zona Inti Kegiatan budidaya Ikan tidak mengganggu alur pelayaran kapal. <p>Lokasi harus berada sesuai zonasi RTRL Nasional/RZWP3K yang dikeluarkan pemda setempat. AMDAL/UKL/UPL dibuat oleh unit budidaya dan disetujui oleh instansi lingkungan hidup penerbit izin lingkungan (Pusat, Provinsi atau Kab/Kota) SPPL diterbitkan oleh Dinas terkait Lingkungan.</p>	<ul style="list-style-type: none"> RTRL Nasional (> 12 mil), RZWP3K Propinsi (0-12 mil) Pembudidaya kecil memiliki SPPL (Surat Pernyataan Kesanggupan Pengelolaan dan Pemantauan Lingkungan) Selain pembudidaya kecil memenuhi Peraturan perlindungan lingkungan untuk unit budidaya yang wajib AMDAL dan UKL/UPL: <ul style="list-style-type: none"> PP No 27 Tahun 2012 tentang Izin Lingkungan berupa Analisa Mengenai Dampak Lingkungan Permen LH No 5 Tahun 2012 tentang Rencana Usaha dan/atau kegiatan yang wajib memiliki AMDAL <p>Catatan:</p> <ul style="list-style-type: none"> SIUP efektif setelah ada izin lingkungan (AMDAL atau UKL/UPL) Upaya Pengelolaan Lingkungan Hidup (UKL)/Upaya Pemantauan Lingkungan Hidup (UPL) bagi rencana usaha dan atau kegiatan yang tidak wajib AMDAL

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
1.2	Lokasi berada pada kawasan yang tidak berpotensi mengkontaminasi produk menjadi tidak aman.	Lokasi perairan budidaya berada pada kawasan yang aman dari potensi kontaminasi (pertambangan, muara sungai, pelabuhan, industri, dan sumber kontaminan lain).	<ul style="list-style-type: none"> Informasi kegiatan selain perikanan budidaya di sekitar kawasan budidaya Hasil uji kontaminan pada air dan/ atau hasil residu pada ikan
1.3	Lokasi unit budidaya dapat terhindar dari risiko kontaminasi dan bahaya keamanan pangan.	<ul style="list-style-type: none"> Bila area sekitar menunjukkan resiko, maka perlu dipindahkan ke lokasi yang tidak mempunyai resiko kontaminasi dan bahaya keamanan pangan 	<ul style="list-style-type: none"> Informasi kegiatan selain perikanan budidaya di sekitar kawasan budidaya Hasil uji kontaminan pada air dan/ atau hasil residu pada ikan
1.4	Mempunyai izin dan/atau registrasi/tanda pencatatan dari otoritas kompeten.	<ul style="list-style-type: none"> Mempunyai Surat Izin Usaha Perikanan (SIUP) atau Tanda Daftar Pembudidaya Ikan Kecil (TDPIK) sesuai dengan jenis teknologi dan luasan yang dikeluarkan oleh instansi berwenang. Permen KP No.49 Tahun 2014 tentang Usaha Pembudidayaan Perizinan di Kawasan konservasi dikeluarkan oleh pusat. 	<ul style="list-style-type: none"> SIUP dan/atau TDPIK SIUP/TDPIK di Kawasan konservasi diterbitkan oleh Pusat
1.5	Kualitas air di lokasi pembesaran ikan dapat mendukung produksi ikan yang aman dikonsumsi manusia.	<ul style="list-style-type: none"> Kualitas air sesuai dengan persyaratan teknis untuk budidaya (sesuai SNI ikan laut di KJA). Data kualitas perairan yang memenuhi baku mutu SNI pembesaran ikan di KJA 	<ul style="list-style-type: none"> Hasil uji kualitas air bila terdapat resiko Catatan kesehatan dan pertumbuhan ikan Ada indikator biologis yang menunjukkan kondisi perairan tersebut belum tercemar (misalnya bulu babi)

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
		<p>laut dan kualitas air untuk biota laut Kepmen LH No. 51 /2004 (Pb, Hg, Cd)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Tidak mengandung bahan cemaran/kontaminan yang berbahaya yang dapat mengkontaminasi produk. 	
2	DESAIN dan TATA LETAK		
2.1	Fasilitas sanitasi (MCK) didesain dan ditempatkan di lokasi yang dapat meminimalkan resiko kontaminasi proses pembesaran.	Fasilitas Mandi Cuci Kakus (MCK) di unit budidaya didesain dengan baik untuk mencegah cemaran, serta ditempatkan di lokasi yang meminimalisir potensi cemaran pada wadah budidaya, produk dan lingkungan dengan mempertimbangkan arah arus (tidak mengarah ke jaring)	<ul style="list-style-type: none"> • Desain dan tata letak fasilitas sanitasi (MCK) mencegah terjadinya kontaminasi • Upaya untuk meminimalkan kontaminasi kegiatan sanitasi pada lokasi usaha budidaya
2.2	Mempunyai desain dan tata letak wadah dan fasilitas pembesaran ikan yang baik dan dibuat untuk mencegah kontaminasi silang.	<ul style="list-style-type: none"> • Desain dan tata letak KJA serta area lain melindungi proses pra produksi, produksi hingga pasca panen dari pencemaran • Tata letak diatur dengan membagi area setiap kegiatan sehingga tidak saling mencemari (terjadi kontaminasi silang) • Khusus desain dan konstruksi fasilitas penanganan limbah cair dan bahan beracun berbahaya (B3) tidak merembes untuk mencegah kontaminasi. • Penempatan unit budidaya dengan unit 	<ul style="list-style-type: none"> • Dokumen desain dan tata letak KJA • Penerapan Prosedur budidaya • Penerapan Prosedur dan fasilitas penanganan limbah cair dan B3 • Jarak penempatan dengan KJA lain

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
		KJA lain diatur dengan mempertimbangkan arus air, jarak dan tata letak untuk menghindari kontaminasi.	
	Konstruksi prasarana KJA sesuai dengan SNI 01-7222 dan SNI 8175	<ul style="list-style-type: none"> • Konstruksi KJA memenuhi persyaratan SNI 01-7222 dan SNI 8175, atau jika tidak dapat diterapkan persyaratan yang perlu dipenuhi: • kuat, tidak mudah keropos/karat; • mempunyai ketahanan terhadap organisme pengganggu; • mudah dikerjakan dan diperbaiki; • tidak menghambat arus air, lentur dan tidak melukai ikan 	<ul style="list-style-type: none"> • Kondisi KJA • Desain KJA
3	PERALATAN		
3.1	Peralatan budidaya dibuat dari bahan yang ramah lingkungan	Peralatan, perlengkapan dan fasilitas dibuat dari bahan yang tidak berbahaya, tidak beracun dan tidak korosif sehingga tidak menimbulkan risiko kontaminasi dan/atau pencemaran lingkungan, dapat didaur ulang.	Jenis bahan peralatan
3.2	Peralatan budidaya dibuat dari bahan yang tidak berbahaya serta tidak menyebabkan kerusakan fisik dan kontaminasi pada ikan	<ul style="list-style-type: none"> • Terbuat dari bahan yang tidak korosif dan aman bagi ikan • Desain tidak menyebabkan kerusakan fisik dan/atau kontaminasi pada ikan. 	<ul style="list-style-type: none"> • Jenis bahan peralatan

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
3.3	Peralatan dibuat dari bahan dan desain yang mudah dibersihkan.	<ul style="list-style-type: none"> • Perlengkapan dan fasilitas harus dibuat dari bahan dan desain yang mudah dibersihkan 	<ul style="list-style-type: none"> • Jenis bahan dan desain peralatan
4	WADAH		
4.1	Melakukan pemasangan jaring yang bersih, tali jangkar, tali pelampung, jalan (titian) serta pemberat jaring di KJA	Jaring yang dipasang dalam kondisi bersih, tali jangkar, tali pelampung, jalan (titian) serta pemberat jaring di KJA terpasang dengan baik sehingga konstruksi jaring kuat.	<ul style="list-style-type: none"> • Kondisi KJA terpasang dengan baik
4.2	Ukuran mata jaring disesuaikan dengan ukuran ikan yang akan ditebar	Pemilihan ukuran mata jaring disesuaikan dengan jenis dan pertumbuhan ikan (sesuai dengan SNI Pembesaran Ikan Laut di KJA)	<ul style="list-style-type: none"> • Ukuran mata jaring dan ukuran ikan
4.3	Ukuran mata jaring harus mempunyai sirkulasi air yang optimal	Ukuran mata jaring disesuaikan dengan ukuran ikan sehingga membuat sirkulasi air yang optimal	<ul style="list-style-type: none"> • Kondisi jaring dan sirkulasi air
4.4	Melakukan penggantian dan pembersihan jaring secara rutin sesuai kondisi jaring	<ul style="list-style-type: none"> • Jaring diganti dan dibersihkan secara rutin sesuai kondisi jaring; • Jaring perlu dibersihkan bila terdapat kotoran yang melekat di jaring dan mengganggu sirkulasi air. • Tidak menggunakan bahan yang dilarang untuk membersihkan jaring 	<ul style="list-style-type: none"> • Upaya pemeliharaan jaring termasuk perbaikan jaring yang rusak, penggantian dan pembersihan • Daftar bahan pembersihan jaring
5	BENIH		

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
5.1	Benih yang berasal dari unit pembenihan yang bersertifikat dan/atau memiliki surat keterangan bebas penyakit dari laboratorium; dan/atau benih dari alam harus memiliki informasi sumber asal benih dari otoritas kompeten.	<ul style="list-style-type: none"> • Memiliki bukti surat keterangan asal benih dari unit pembenihan yang bersertifikat; • Memiliki Surat Keterangan Bebas Penyakit dari Laboratorium; • Bila benih berasal dari hatchery sendiri, harus bisa dibuktikan pengendalian pada produksi benih telah memenuhi prinsip CPIB atau keamanan pangan/hayati; • Bila benih dari alam memiliki informasi sumber asal benih 	<ul style="list-style-type: none"> • Copy sertifikat CPIB, dan/atau Surat Keterangan Asal benih dan Surat Hasil Uji Penyakit • Benih alam dilengkapi dengan dokumen surat keterangan asal dari Dinas setempat
5.2	Benih yang berasal dari spesies introduksi digunakan bila memenuhi keamanan lingkungan, keanekaragaman hayati, dan kesehatan ekosistem melalui penilaian resiko berbasis ilmiah.	<ul style="list-style-type: none"> • Benih yang berasal dari spesies introduksi harus memiliki surat pelepasan (penerbitan surat pelepasan mensyaratkan surat izin pemasukan dari KKP/Perdagangan) 	<ul style="list-style-type: none"> • Surat rekomendasi penggunaan spesies introduksi baru
5.3	Pemilahan ukuran (grading) dalam pembesaran harus dilakukan dengan pertimbangan menekan potensi kanibalisme;	<ul style="list-style-type: none"> • Grading dilakukan sesuai dengan ukuran ikan untuk menekan potensi kanibalisme; • Grading dilakukan dengan hati-hati (efisien dan efektif) untuk mencegah kerusakan ikan. 	<ul style="list-style-type: none"> • Catatan kegiatan grading dan pemindahan jaring
5.4	Penebaran benih dilaksanakan dengan cara yang baik untuk menjamin kesehatan dan kesejahteraan ikan;	<ul style="list-style-type: none"> • Penebaran benih diawali dengan aklimatisasi untuk menjamin kesehatan dan kesejahteraan ikan; • Penebaran benih dilakukan pada saat 	<ul style="list-style-type: none"> • Penerapan prosedur penebaran benih dan catatannya

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
		suhu rendah.	
5.5	Wadah pemeliharaan, padat tebar, lama pemeliharaan dan kelangsungan hidup sesuai SNI 01-6488.-4, SNI 01-6487.-4, SNI 01-6493	<ul style="list-style-type: none"> Wadah pemeliharaan padat tebar, lama pemeliharaan dan kelangsungan hidup sesuai dengan anjuran pada tabel dengan mempertimbangkan kondisi setempat. 	<ul style="list-style-type: none"> Catatan padat tebar dan pemeliharaan ikan Penerapan Prosedur budidaya Data penyakit
6	PAKAN		
6.1	Pakan buatan komersial yang digunakan harus terdaftar pada otoritas kompeten, dan/atau pakan buatan sendiri dibuat dengan bahan yang direkomendasikan oleh otoritas kompeten dengan penanganan higienis.	<ul style="list-style-type: none"> Pakan komersial terdaftar di KKP Pakan buatan sendiri yang diperjualbelikan termasuk pakan komersial Pakan buatan sendiri menggunakan komposisi bahan baku yang direkomendasikan (bebas dari bahan terlarang) dan tidak merusak lingkungan. Komposisi proksimat sesuai SNI Produsen pakan menerapkan Cara penanganan pakan yang higienis Bahan baku pakan tidak berasal dari spesies dan genus yang sama dengan ikan yang dipelihara 	<p>Nomor pendaftaran pakan pada kemasan Catatan penggunaan pakan</p> <ul style="list-style-type: none"> Daftar bahan baku pakan Catatan penggunaan pakan dan nilai FCR Prosedur pembuatan pakan buatan sendiri <ul style="list-style-type: none"> Pakan tambahan tidak berasal dari spesies dan genus yang sama dengan ikan yang dipelihara
6.3	Pakan dan bahan imbuhan digunakan secara efisien dan bertanggung jawab untuk meminimalkan dampak negatif terhadap lingkungan serta menjamin keamanan	<ul style="list-style-type: none"> Menggunakan pakan sesuai dosis (jumlah, waktu dan frekuensi) sehingga memenuhi kebutuhan pertumbuhan optimal ikan dan tidak berpotensi mencemari lingkungan; 	<ul style="list-style-type: none"> Catatan penggunaan pakan dan imbuhan pakan Nomor pendaftaran obat ikan sebagai imbuhan pakan

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
	pangan.	<ul style="list-style-type: none"> Obat ikan (premix, probiotik, herbal/obat alami) yang digunakan sebagai bahan imbuhan pakan harus terdaftar di KKP; Pakan tidak kadaluarsa, rusak dan berjamur. Pakan tambahan tidak menimbulkan risiko penularan penyakit 	<ul style="list-style-type: none"> Label premix, probiotik, herbal/obat alami FCR <i>Survival rate</i> (data biomass)
6.4	Pakan yang diberikan disesuaikan dengan jenis dan ukuran ikan serta sesuai dosis yang dianjurkan.	<ul style="list-style-type: none"> Menggunakan pakan sesuai jenis, ukuran dan kebutuhan ikan. 	<ul style="list-style-type: none"> Prosedur pemberian pakan serta catatannya Pemilihan jenis dan ukuran pakan, cara pemberian serta jumlah pakan yang diberikan
6.5	Pakan disimpan di dalam wadah yang bersih dan metode penyimpanan sesuai dengan jenis pakan dalam kondisi higienis	<ul style="list-style-type: none"> Penyimpanan pakan menjamin mutu dengan sirkulasi udara yang baik (menggunakan palet, parapara, dll), kelembaban rendah, terhindar dari sinar matahari langsung, dan terpisah dari bahan dan peralatan yang berpotensi mengkontaminasi pakan untuk mencegah kerusakan dan pertumbuhan jamur Pengendalian hama (rodensia, burung atau hewan peliharaan) diterapkan, dengan syarat tidak mencemari pakan dan lingkungan; 	<ul style="list-style-type: none"> Desain fasilitas penyimpanan pakan Prosedur dan kondisi penyimpanan serta penanganan pakan

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
		<ul style="list-style-type: none"> Penyimpanan pakan diatur sesuai spesifikasi pada label; Pakan disimpan dalam kemasan yang baik. 	
7	OBAT IKAN		
7.1	Obat ikan yang digunakan dalam setiap proses budidaya ikan hanya yang terdaftar di otoritas kompeten	<ul style="list-style-type: none"> Menggunakan obat ikan yang terdaftar di Kementerian Kelautan dan Perikanan (KKP); Nomor pendaftaran obat ikan tertulis pada label kemasan obat ikan. 	<ul style="list-style-type: none"> Nomor pendaftaran obat pada kemasan
7.2	Obat dan antimikroba digunakan secara bertanggung jawab dan efektif dalam pencegahan dan pengobatan ikan serta mencegah dampak lingkungan.	<ul style="list-style-type: none"> Penggunaan obat ikan lebih diupayakan sebagai tindakan pencegahan dalam pengendalian penyakit dibandingkan dengan tindakan pengobatan; Penggunaan antimikroba hanya untuk pengobatan; Penggunaan obat ikan disesuaikan dengan jenis penyakit yang ditentukan berdasarkan gejala klinis dan/atau hasil pengujian laboratorium; Penggunaan antimikroba yang diizinkan harus mendapatkan rekomendasi dokter hewan/ahli kesehatan ikan, dimonitor dan dirckam, apabila diperlukan dilakukan 	<ul style="list-style-type: none"> Label obat dan anti-mikroba yang tercantum pada kemasan Khusus penggunaan antimikroba: <ul style="list-style-type: none"> Bukti pengawasan dari dokter hewan/ahli kesehatan ikan (rescp, pengujian, periode masa henti obat) Label obat dan anti-mikroba yang tercantum pada kemasan (melihat kandungan bahan aktif, periode masa henti obat, dll.) Catatan penggunaan obat dan antimikroba serta catatan kejadian penyakit Uji residu obat dan antimikroba sesuai

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
		<p>pengujian untuk memastikan tidak ada residu pada saat siap dipanen;</p> <ul style="list-style-type: none"> Pemberian obat ikan harus memperhatikan indikasi, dosis, cara penggunaan dan kondisi lingkungan untuk menjamin efikasi, serta harus dengan cara yang dapat menjamin kesejahteraan ikan; Penggunaan obat ikan harus memperhatikan dampak terhadap lingkungan perairan; 	dengan risiko
7.3	Obat ikan sebaiknya disimpan untuk menjamin mutu obat dan melindungi dari kontaminasi	<ul style="list-style-type: none"> Obat ikan disimpan di tempat yang sesuai persyaratan penyimpanan pada etiket/label obat, terpisah dari sumber kontaminasi, dan dalam kondisi bersih; Obat ikan disimpan dalam kemasan yang baik, tidak kedaluarsa dan tidak mengalami perubahan fisik (tekstur, warna dan bau). 	<ul style="list-style-type: none"> Desain dan kondisi fasilitas penyimpanan obat Label obat (melihat persyaratan penyimpanannya) Kondisi kemasan obat pada saat penyimpanan
7.4	Obat ikan memiliki label yang jelas dan lengkap tentang komposisi, dosis, indikasi, cara penggunaan, masa kadaluarsa dan periode masa henti obat dalam bahasa indonesia	<ul style="list-style-type: none"> Terdapat label yang jelas dan lengkap tentang komposisi, dosis, indikasi, cara penggunaan, masa kadaluarsa dan periode henti obat dalam bahasa indonesia 	<ul style="list-style-type: none"> Informasi yang tercantum pada kemasan Label obat ikan dalam bahasa Indonesia
8	KEBERSIHAN LOKASI DAN FASILITAS		

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
8.1	Fasilitas dan lokasi harus bersih serta terhindar dari kontaminasi.	<ul style="list-style-type: none"> • Area budidaya, panen dan gudang selalu dalam kondisi bersih dari sampah, dan ditata dengan teratur; • Unit budidaya melakukan pengendalian/pengelolaan kebersihan lokasi dan peralatan; • Genset dan peralatan mesin lainnya dirawat dengan baik, sehingga tidak ada cecceran BBM atau oli di area budidaya. 	<ul style="list-style-type: none"> • Upaya untuk menjaga kebersihan fasilitas dan lokasi
8.2	Unit budidaya ikan perlu menerapkan Good Hygiene Practices (GHP) untuk menekan kontaminasi khususnya dari limbah atau kotoran manusia dan hewan.	<ul style="list-style-type: none"> • Unit budidaya menerapkan pengendalian hewan yang berpotensi mengontaminasi proses budidaya (rodensia, binatang liar dan hewan peliharaan) di area unit budidaya, gudang dan tempat penanganan hasil panen; • Fasilitas MCK didesain khusus dan dijaga kebersihannya agar tidak mengkontaminasi produk budidaya; • Bangkai dimasukkan dalam wadah khusus dan ditangani dengan higienis (dibakar/dikubur di daratan). 	<ul style="list-style-type: none"> • Prosedur dan dokumen penerapan hygiene personal dan fasilitas. • Kondisi kebersihan lokasi dan fasilitas (sanitasi, cemaran dari hewan dan manusia).
8.3	Peralatan dibersihkan setelah digunakan dan (bila perlu) didesinfeksi untuk mencegah penyebaran penyakit.	<ul style="list-style-type: none"> • Peralatan dalam kondisi bersih sebelum dan setelah digunakan 	<ul style="list-style-type: none"> • Perawatan dan kondisi peralatan (pembersihan dan penyimpanan)

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
9	<i>Biosecurity</i>		
9.1	Sirkulasi air harus berjalan lancar sehingga ikan merasa nyaman dan tidak mudah kena penyakit.	<ul style="list-style-type: none"> • Wadah pemeliharaan, ukuran mata jaring dan penempatan jaring diatur dengan baik untuk menjamin kesehatan dan kenyamanan ikan; • Wadah pemeliharaan dalam keadaan bersih. 	<ul style="list-style-type: none"> • Kondisi jaring dan sirkulasi air
9.2	Jaring penutup dipasang di atas wadah budidaya untuk melindungi dari hama	<ul style="list-style-type: none"> • Terdapat jaring penutup wadah budidaya untuk melindungi dari hama. 	<ul style="list-style-type: none"> • Tersedia jaring penutup
9.3	Tidak memelihara hewan yang menyebabkan kontaminasi, contoh: anjing, kucing dll.	<ul style="list-style-type: none"> • Tidak terdapat binatang peliharaan yang dapat menimbulkan kontaminasi di dalam areal budidaya seperti anjing, kucing, dll. 	<ul style="list-style-type: none"> • Upaya mencegah kontaminasi kotoran hewan
10	Air Pemeliharaan		
10.1	Sirkulasi air pemeliharaan harus lancar dengan mengganti jaring, membersihkan sampah secara rutin dan mengatur jarak antar KJA	Dilakukan pembersihan dan/atau penggantian jaring secara berkala dan mengatur jarak antar KJA untuk menjaga kelancaran sirkulasi air pemeliharaan.	<ul style="list-style-type: none"> • Upaya pemeliharaan jaring, pembersihan sampah dan pengaturan jarak antar KJA
10.2	Kualitas air dipantau secara rutin untuk memastikan kenyamanan ikan yang dibudidayakan	<ul style="list-style-type: none"> • Monitoring kualitas air secara rutin untuk mengetahui kondisi sesuai kebutuhan untuk mendukung pertumbuhan, kesehatan dan kesejahteraan ikan. • Parameter kualitas yang perlu diukur antara lain pH, suhu, DO, kecerahan dan salinitas dengan nilai sesuai SNI 	<ul style="list-style-type: none"> • Pemantauan rutin kualitas air dan catatannya

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
11	PENGELOLAAN LIMBAH		
11.1	Limbah cair, padat dan bahan berbahaya lainnya ditampung dan dikelola untuk meminimalkan dampak lingkungan dan kontaminasi produk.	<ul style="list-style-type: none"> • Mempunyai fasilitas pengelolaan limbah padat yang didesain dengan mempertimbangkan jenis dan volume limbah; • Limbah padat ditampung, dikelola dengan higienis dan tidak menimbulkan risiko kontaminasi; • Limbah yang berbahaya (tumpahan bahan bakar, bahan kimia) ditangani dengan baik dan aman untuk mencegah kontaminasi. • Tersedia fasilitas penampungan sementara untuk limbah padat dan cair. Limbah tidak dibuang ke laut • Tersedia fasilitas penanganan limbah B3 (penampungan) yang diberi label dan dalam kemasan yang kedap 	<ul style="list-style-type: none"> • Fasilitas dan kondisi pengelolaan limbah cair, padat dan berbahaya lain
12	PANEN DAN PASCAPANEN		
12.1	Panen dan penanganan hasil dilakukan dengan cepat untuk mencegah kerusakan dan meminimalkan kontaminasi;	<ul style="list-style-type: none"> • Panen dilakukan dengan baik, waktu panen yang sesingkat mungkin dan kualitas hasil panen tidak menurun; • Penanganan ikan dilakukan secara higienis dan efisien sehingga tidak menimbulkan kerusakan fisik dan 	Prosedur panen dan penanganan hasil serta catatannya

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
		kontaminasi; <ul style="list-style-type: none"> • Penghentian pemberian pakan sebelum panen minimal 1 hari tergantung pada spesies dan ukuran ikan untuk mengurangi metabolisme sehingga meminimalkan pencemaran faeces selama panen dan aktivitas pembersihan. • Ikan hasil panen yang ditangani dalam keadaan hidup disediakan oksigen dan perlengkapan pengemasan; • Ikan hasil panen yang ditangani dalam keadaan segar harus segera diberikan es yang cukup. 	
12.2	Peralatan panen terbuat dari bahan yang tidak berbahaya serta tidak menyebabkan kerusakan fisik dan kontaminasi pada ikan;	<ul style="list-style-type: none"> • Peralatan panen dibuat dari bahan yang tidak berbahaya, tidak beracun dan tidak korosif, sehingga tidak menimbulkan risiko kontaminasi dan/atau kerusakan fisik ikan. 	Desain dan bahan tidak menyebabkan kerusakan fisik dan kontaminasi pada ikan
12.3	Selama panen dan penanganan hasil harus menggunakan air bersih dan es.	<ul style="list-style-type: none"> • Air laut dan es yang digunakan selama penanganan dan transportasi memenuhi persyaratan (tidak mengandung cemaran berbahaya); • Es diterima, ditangani dan disimpan dalam kondisi higienis serta memiliki dokumen 	<ul style="list-style-type: none"> • Hasil uji es ALT dan E. Coli • Kondisi air untuk panen dan penanganan hasil

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
		yang menjamin persyaratan kualitas mutus (apabila menggunakan es pabrikan) <ul style="list-style-type: none"> • Es yang berasal dari air tawar dibungkus terlebih dahulu sehingga tidak bersentuhan langsung dengan ikan segar 	
13	PEKERJA		
13.1	Pekerja yang menangani hasil panen dalam keadaan sehat (terbebas dari penyakit menular)	Pemeriksaan pekerja sebelum bekerja dalam kondisi sehat, tidak menunjukkan gejala sakit	Catatan pemeriksaan kesehatan pekerja
13.2	Pekerja yang menangani ikan selama panen dan pascapanen tidak menunjukkan indikasi menderita luka, infeksi atau penyakit yang dapat mengkontaminasi ikan	Pemeriksaan pekerja yang menangani ikan selama panen dan pasca panen dalam kondisi sehat, tidak menunjukkan gejala sakit atau bukti sakit seperti luka atau lesi (bisul/koreng) terinfeksi.	Catatan pemeriksaan kesehatan pekerja
13.3	Pekerja memiliki tanggung jawab pada praproduksi, produksi, panen dan pascapanen yang memahami prinsip serta mampu menerapkan jaminan mutu, kesehatan dan kesejahteraan ikan serta lingkungan	Cukup jelas	<ul style="list-style-type: none"> • Dokumen pelatihan (daftar hadir, materi pelatihan dan bila tersedia copy sertifikat) pekerja mengenai prinsip dan cara penerapan jaminan mutu, kesehatan dan kesejahteraan ikan serta lingkungan. • Pemahaman pekerja akan tanggungjawab, prinsip dan cara penerapan jaminan mutu, kesehatan dan kesejahteraan ikan serta lingkungan.

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
13.4	Pekerja mendapatkan bayaran, tunjangan, jaminan sosial dan fasilitas kesejahteraan lainnya sesuai aturan ketenagakerjaan dan atau kontrak kerjaya yang tidak bertentangan dengan aturan ketenagakerjaan nasional/regional dan konvensi ILO	<p>Pekerja pada pembudidaya ikan kecil diberikan hak untuk mendapatkan bayaran yang layak sesuai kesepakatan.</p> <p>Selain pembudidaya ikan kecil (industri):</p> <ul style="list-style-type: none"> • Pekerja mendapatkan upah dan tunjangan sesuai dengan kontrak kerja, libur/cuti/istirahat, penghidupan yang layak dan mengikuti organisasi sesuai dengan peraturan perundangan. • Jam kerja efektif sesuai peraturan yang berlaku dan kesepakatan (kontrak kerja). • Mendapatkan jaminan keselamatan dan kesehatan kerja (K3). • Tersedia fasilitas K3 untuk pekerjaan yang mempunyai risiko keselamatan yang tinggi • Pekerja yang terlibat dalam pekerjaan dengan risiko keselamatan tinggi memahami akan prosedur K3 serta mentaatinya. 	<ul style="list-style-type: none"> • Dokumen kontrak kerja dan catatan pembayaran sesuai aturan ketenagakerjaan (UU Ketenagakerjaan No.13 Tahun 2003/kesepakatan) • Fasilitas kesejahteraan lain (sesuai aturan/kesepakatan) • Fasilitas dan penerapan K3 jika diperlukan
14	PELATIHAN		
14.1	Pekerja sebaiknya diberikan pelatihan atau sosialisasi dan memahami Good Hygiene Practices (GHP) tentang pengelolaan kesehatan dan kesejahteraan ikan meliputi:	Cukup jelas	<ul style="list-style-type: none"> • Dokumen pelatihan (daftar hadir, materi pelatihan dan bila tersedia copy sertifikat) yang terkait dengan Good Hygiene

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
	kebiasaan perilaku ikan, fisiologi, gejala klinis dan jenis penyakit, cara pemeliharaan alat terkait dengan kesehatan dan kesejahteraan ikan, cara pengelolaan kualitas air dan lingkungan serta cara penanganan ikan.		Practices (GHP) serta pengelolaan kesehatan dan kesejahteraan ikan, yang meliputi: kebiasaan/perilaku ikan, fisiologi, gejala klinis dan jenis penyakit ikan, cara pemeliharaan alat terkait dengan kesehatan dan kesejahteraan ikan, cara pengelolaan kualitas air dan lingkungan serta cara penanganan ikan
15	PENDOKUMENTASIAN		
15.1	Pendokumentasian kegiatan dilakukan pada tahap praproduksi, produksi, panen dan pascapanen guna ketertelusuran yang mencakup: a. persiapan KJA b. penggunaan benih c. penggunaan pakan d. pemantauan kualitas air e. pemantauan kesehatan ikan dan penggunaan obat ikan f. panen dan distribusi.	<ul style="list-style-type: none"> Melakukan pendokumentasian persiapan wadah budidaya yang meliputi: waktu, perlakuan, jenis dan volume bahan yang digunakan, Melakukan pendokumentasian pengelolaan induk dan benih yang meliputi: waktu, perlakuan, jenis/varietas jumlah induk dan benih Melakukan pendokumentasian kualitas air, Melakukan pendokumentasian pengelolaan pakan yang meliputi: waktu penerimaan pakan, pemberian dan penyimpanan dan perlakuan pakan, jenis dan jumlah serta frekuensi pemberian pakan. 	<ul style="list-style-type: none"> Catatan sesuai dengan pengelolaan budidaya Dokumen pencatatan dan pendukung setiap tahapan penerapan prosedur budidaya

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
		<ul style="list-style-type: none"> Melakukan pendokumentasian pengelolaan kesehatan dan penggunaan obat ikan yang meliputi: waktu, status kesehatan, perlakuan, jenis dan dosis dan cara pemberian obat ikan bila perlu ada hasil uji Laboratorium. Melakukan pendokumentasian panen dan distribusi yang meliputi: waktu dan jumlah serta pembeli (nama dan alamat) 	

F. Daftar SNI Terkait CPIB/CBIB

No	Kegiatan CPIB/CBIB	SNI
1	Pembenihan	SNI 6140 Benih ikan nila hitam (<i>Oreochromis niloticus</i> , <i>Bleeker</i>) kelas benih sebar
		SNI 6141 Produksi benih ikan nila hitam (<i>Oreochromis niloticus</i> , <i>Bleeker</i>) kelas benih sebar
		SNI 01-6144-2006 Produksi benih udang windu <i>Penaeus monodon</i> (Fabricius, 1798) kelas benih sebar
		SNI 6145.2 Ikan kakap putih (<i>Lates calcarifer</i> , Bloch 1790) Bagian 2 : Benih
		SNI 6145.4 Ikan kakap putih (<i>Lates calcarifer</i> , Bloch 1790) Bagian 4: Produksi benih
		SNI 01-6149 Benih ikan bandeng (<i>Chanos chanos Forskal</i>) kelas benih sebar
		SNI 01-6150 Produksi benih ikan bandeng (<i>Chanos chanos Forskal</i>) kelas benih sebar
		SNI 6483.2 Ikan patin siam (<i>Pangasianodon hypophthalmus</i> , Sauvage 1878) - Bagian 2 : Benih
		SNI 6483.4 Ikan patin siam (<i>Pangasianodon hypophthalmus</i> , Sauvage 1878) - Bagian 4: Produksi benih
		SNI 6484.2 Ikan lele dumbo (<i>Clarias sp.</i>) Bagian 2 : Benih
		SNI 6484.4 Ikan lele dumbo (<i>Clarias sp.</i>) Bagian 4 : Produksi benih
		SNI 6486.2 Udang galah (<i>Macrobrachium rosenbergii</i> , de Man 1879) Bagian 2: Benih

		SNI 6486.4 Udang galah (<i>Macrobrachium rosenbergii</i> , de Man 1879) Bagian 4: Produksi benih
		SNI 6487.2 Ikan kerapu bebek (<i>Cromileptes altivelis</i> , Valenciennes) - Bagian 2: Benih
		SNI 6487.3 Ikan kerapu bebek (<i>Cromileptes altivelis</i> , Valenciennes) - Bagian 3: Produksi benih
		SNI 6488.2 Ikan kerapu macan (<i>Epinephelus fuscoguttatus</i> , Forskal) - Bagian 2: Benih
		SNI 6488.3 Ikan kerapu macan (<i>Epinephelus fuscoguttatus</i> , Forskal) - Bagian 3: Produksi benih
		SNI 01-6730.1 Benih kodok lembu (<i>Rana catesbeiana</i> , Shaw) kelas benih sebar
		SNI 01-6730.3 Produksi benih kodok lembu (<i>Rana catesbeiana</i> , Shaw) kelas benih sebar
		SNI 01-6143 Benih udang windu, <i>Penaeus monodon</i> (Fabricius, 1978) kelas benih sebar
		SNI 01-7161 Benih kenaf (<i>Hibiscus cannabinus</i> L.) - Kelas benih dasar (BD), benih pokok (BP) dan benih sebar (BR)
		SNI 01-7252 Benih udang vaname (<i>Litopenaeus vannamei</i>) kelas benih sebar
		SNI 7311 Produksi benih udang vaname (<i>Litopenaeus vannamei</i>) kelas benih sebar
		SNI 7471.3 Ikan patin jambal (<i>Pangasius djambal</i>) - Bagian 3: Benih kelas benih sebar
		SNI 7672 Bibit rumput laut kotoni
		SNI 7673.1 Produksi bibit rumput laut kotoni - Bagian 1: Metode lepas dasar
		SNI 7673.2 Produksi bibit rumput laut kotoni - Bagian 2: Metode longline
		SNI 7673.3 Produksi bibit rumput laut kotoni - Bagian 3: Metode rakit bambu apung
		SNI 8296.2 Ikan mas (<i>Cyprinus carpio</i> , Linnaeus, 1758) - Bagian 2: Benih
		SNI 8296.4 Ikan mas (<i>Cyprinus carpio</i> , Linnaeus, 1758) - Bagian 4: Produksi benih
		SNI 8297.1 Ikan papuyu (<i>Anabas testudineus</i> , Bloch 1792) - Bagian 1 : Benih
		SNI 8297.2 Ikan papuyu (<i>Anabas testudineus</i> , Bloch 1792) - Bagian 2 : Produksi benih
		SNI 8036.1 Ikan kerapu cantang (<i>Epinephelus fuscoguttatus</i> , Forsskal 1775 >< <i>Epinephelus lanceolatus</i> , Bloch 1790) Bagian 1 : Benih hibrida

		SNI 8036.2 Ikan kerapu cantang (<i>Epinephelus fuscoguttatus</i> , Forsskal 1775 >< <i>Epinephelus lanceolatus</i> , Bloch 1790) Bagian 2: Produksi benih hibrida
		SNI 8145.2 Rajungan (<i>Portunus pelagicus</i> , Linnaeus 1758) Bagian 2: Benih
		SNI 8144.2 Ikan kakap merah (<i>Lutjanus argentimaculatus</i> , Forsskal 1775) Bagian 2 : Benih
		SNI 8144.3 Ikan kakap merah (<i>Lutjanus argentimaculatus</i> , Forsskal 1775) Bagian 3: Produksi benih
2	Budidaya Udang	SNI 01-6497.1 Produksi udang windu (<i>Penaeus monodon</i> Fabricius) di tambak sistem tertutup
		SNI 8007 Produksi udang vaname (<i>Litopenaeus vannamei</i> , Boone 1931) semi intensif di tambak lining
		SNI 8117 Produksi udang vaname (<i>Litopenaeus vannamei</i> , Boone 1931) teknologi sederhana plus
		SNI 8118 Produksi udang vaname (<i>Litopenaeus vannamei</i> , Boone 1931) super intensif di tambak lining
		SNI 8008 Produksi udang vaname (<i>Litopenaeus vannamei</i> Boone, 1931) intensif di tambak lining
		SNI 8009 Produksi tokolan udang vaname (<i>Litopenaeus vannamei</i> , Boone 1931) di tambak
		SNI 8010 Produksi tokolan udang windu (<i>Penaeus monodon</i> , Fabricius, 1786) dengan sistem bioremediasi tertutup di tambak
		SNI 8125 Produksi tokolan 2 udang galah (<i>Macrobrachium rosenbergii</i> , de Man 1879)
		SNI 8116 Produksi lobster pasir (<i>Panulirus homarus</i> , Linn 1758) di karamba jaring apung (KJA)
		SNI 8000 Produksi udang galah (<i>Macrobrachium rosenbergii</i> , de Man 1879) ukuran konsumsi bersama padi (UGADI)
		SNI 7999 Produksi udang galah (<i>Macrobrachium rosenbergii</i> , de Man 1879) ukuran konsumsi di kolam
		SNI 6486.3 Udang galah (<i>Macrobrachium rosenbergii</i> , de Man 1879) Bagian 3: Produksi induk
3.	Budidaya Rumput Laut	SNI 7579.1 Produksi rumput laut kotoni (<i>Eucheuma cottonii</i>)-Bagian 1: Metode lepas dasar
		SNI 7579.2 Produksi rumput laut kotoni (<i>Eucheuma cottonii</i>)-Bagian 1: Metode longline
		SNI 7579.3 Produksi rumput laut kotoni (<i>Eucheuma cottonii</i>)-Bagian 1: Metoderakit bambu
		SNI 01-6492 Rumput laut (<i>Eucheuma cottonii</i>) basah kelas konsumsi
4.	Budidaya ikah hias	SNI 7775 Produksi ikan hias koi (<i>Cyprinus carpio</i>)
		SNI 7776 Produksi ikan hias discus (<i>Symphysodon discus</i>)

		SNI 7777 Produksi ikan cupang hias (<i>Betta splendens</i>)
		SNI 7778 Produksi ikan hias nemo/clownfish (<i>Amphiprion ocellaris</i>)
		SNI 7779 Produksi ikan hias black ghost (<i>Apteronotus albifrons</i>)
		SNI 7869 Pakan buatan untuk ikan koi (<i>Cyprinus carpio</i>)
		SNI 7870 Produksi ikan hias angelfish (<i>Pterophyllum spp</i>)
		SNI 7871 Produksi ikan arwana super red (<i>Sceleropages legendrai</i>)
		SNI 7872 Produksi ikan maskoki (<i>Carrasius auratus</i>)
		SNI 7995 Produksi ikan hias botia (<i>Chromobotia macracanthus</i> , Bleeker 1852)
		SNI 7996 Produksi ikan hias rainbow merah (<i>Glossolepis incisus</i> , Weber 1908)
		SNI 7997 Produksi ikan hias arwana silver (<i>Osteoglossum bichirrosom</i> , Cuvier 1829)
		SNI 8108 Produksi ikan hias balashark (<i>Balantiocheilus melanopterus</i> , Bleeker 1851)
		SNI 8109 Produksi ikan hias capungan banggai/banggai cardinalfish (<i>Pterapogon kauderni</i> , Koumans 1933) di karamba jaring apung (KJA)
		SNI 8110 Produksi ikan hias komet (<i>Carassius auratus</i> , Linnaeus 1758)
		SNI 8111 Produksi ikan hias neon tetra (<i>Paracheirodon innesi</i> , Myers 1936)
		SNI 8112 Produksi ikan hias platy (<i>Xiphophorus sp.</i> , Heckel 1848)
		SNI 8113 Produksi ikan hias synodontis/upside-down catfish (<i>Synodontis eupterus</i> , Boulenger 1901)
5.	Budidaya Ikan Air Tawar	SNI 01-6483.5 Ikan patin siam (<i>Pangasius hypophthalmus</i>) - Bagian 5: Produksi kelas pembesaran di kolam
		SNI 6484.5 Ikan lele dumbo (<i>Clarias spp.</i>) - Bagian 5: Produksi pembesaran di kolam
		SNI 6494 Pembesaran ikan mas (<i>Cyprinus carpio</i> L) strain majalaya di karamba jaring apung(KJA)
		SNI 6495 Produksi pembesaran ikan nila di karamba jaring apung (KJA)
		SNI 01-7241Produksi ikan gurami (<i>Ospchronemous goramy</i> Lac.) kelas pembesaran di kolam
		SNI 7471.4 Ikan patin jambal (<i>Pangasius djambal</i>) - Bagian 4: Produksi kelas pembesaran di karamba apung

		SNI 7550 Produksi ikan nila (<i>Oreochromis niloticus</i> , Bleeker) kelas pembesaran di kolam air tenang
		SNI 7551 Produksi ikan patin pasupati (<i>Pangasius sp.</i>) kelas pembesaran di kolam
		SNI 7875 Pembesaran ikan mas (<i>Cyprinus carpio</i> , L.) di kolam air tenang
		SNI 8001 Produksi ikan patin siam (<i>Pangasianodon hypophthalmus</i> , Sauvage 1878) ukuran konsumsi di kolam dalam
		SNI 8002 Produksi ikan papuyu/betok (<i>Anabas testudineus</i> , Bloch 1792) ukuran konsumsi di kolam
		SNI 8121 Pembesaran ikan lele (<i>Clarias sp.</i>) intensif dengan aplikasi probiotik bakteri <i>Lactobacillus</i> sp.
		SNI 8123 Pembesaran ikan mas (<i>Cyprinus carpio</i> , Linnaeus 1758) dalam karamba jaring apung di sungai
		SNI 8124 Pembesaran ikan nila (<i>Oreochromis niloticus</i> , Linnaeus 1758) di kolam air deras
		SNI 8005 Produksi ikan bandeng (<i>Chanos chanos</i> , Forskal 1775) ukuran konsumsi secara semi intensif di tambak
		SNI 8122 Pembesaran ikan lele (<i>Clarias sp.</i>) intensif dengan sistem pergantian air
		SNI 8120 Pembesaran ikan papuyu/betok (<i>Anabas testudineus</i> , Bloch 1792) di kolam lahan gambut
		SNI 8119 Produksi polikultur ikan nila (<i>Oreochromis spp.</i>) dan udang vaname (<i>Litopenaeus vannamei</i> , Boone 1931) di tambak
		SNI 8003 Produksi ikan bandeng (<i>Chanos chanos</i> , Forsskal 1775) ukuran konsumsi di kolam air tawar
		SNI 7471.5 Ikan patin jambal (<i>Pangasius djambal</i>) - Bagian 5: Produksi kelas pembesaran di kolam
6.	Ikan Laut di Karamba Jaring Apung	SNI 01-6493 Ikan kakap putih [<i>Lates calcarifer</i> , Bloch] kelas pembesaran
		SNI3 6488.4 Ikan kerapu macan [<i>Bpinephelus fuscoguttatus</i> , Forskal] - Bagian 4: Produksi pembesaran di karamba iaring apung (KJA)
		SNI 01-6487 Ikan kerapu tikus [<i>Cromileptes altivelis</i> , Valenciennes] kelas pembesaran

	SNI 6488.6 Ikan kerapu macan [Bpinephelus fiscoguttatus] - Bagian 6: Hasil pembesaran di karamba iaring apung (KJA)
--	---

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL,

ttd

KUKUH S. ACHMAD

LAMPIRAN V
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 2 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL
INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN, PETERNAKAN
DAN PERIKANAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI *PRODUK INDONESIA*
GOOD AQUACULTURE PRACTICES (INDOGAP) BAGIAN 2: CARA
PEMBUATAN PAKAN IKAN YANG BAIK (CPPIB)

A Ruang lingkup

1. Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi IndoGAP yang meliputi cara pembuatan pakan ikan yang baik (CPPIB) di Indonesia yang menghasilkan pakan ikan.
2. Dokumen ini berlaku untuk produsen pakan ikan di Indonesia.
3. Dokumen ini dapat diterapkan untuk kegiatan sertifikasi terhadap:

- a. sertifikasi produsen pakan ikan industri; dan
- b. sertifikasi produsen pakan ikan mandiri.

Sertifikasi produsen pakan ikan mandiri adalah sertifikasi yang dilakukan terhadap kegiatan memproduksi pakan ikan secara mandiri yang dilaksanakan oleh perorangan, kelompok atau instansi pemerintah dengan pemanfaatan bahan baku lokal.

B Persyaratan acuan

Persyaratan acuan sertifikasi produk *Indonesian good aquaculture practices* (IndoGAP) bagian 2: cara pembuatan pakan ikan yang baik (CPPIB) mencakup:

1. SNI produk *Indonesian good aquaculture practices* (IndoGAP) bagian 2: cara pembuatan pakan ikan yang baik (CPPIB)

sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional tentang Daftar SNI Sektor Pertanian, Perkebunan, Peternakan dan Perikanan;

2. SNI dan Peraturan lainnya yang relevan dengan persyaratan sertifikasi IndoGAP.

C Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan sertifikasi. Sertifikasi IndoGAP 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 IndoGAP CPIB dan CBIB.

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

D Prosedur administratif

1. Pengajuan permohonan sertifikasi

- 1.1. Lembaga Sertifikasi harus mendesain format permohonan sertifikasi yang dapat memastikan pengumpulan informasi seperti yang diatur dalam angka 1.3.
- 1.2. Pengajuan permohonan sertifikasi dapat dilakukan oleh produsen pakan ikan mandiri atau industri yang telah memproduksi pakan ikan secara rutin minimal 3 (tiga) bulan.
- 1.3. 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. untuk produsen pakan ikan mandiri, menyertakan salinan Tanda Daftar Industri (TDI) atau surat keterangan usaha dari

- instansi yang berwenang;
3. untuk produsen pakan ikan industri, menyertakan salinan Nomor Induk Berusaha (NIB); dan
 4. Surat pernyataan bahwa pemohon sertifikasi telah menerapkan prinsip-prinsip CPPIB dan bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan tanda IndoGAP serta pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh Lembaga Sertifikasi dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi.
- b. Informasi proses produksi pakan ikan:
1. data umum unit produsen pakan ikan.
 - a. Nama unit produksi
 - b. NPWP
 - c. Alamat unit produksi
 - d. Tahun mulai produksi
 - e. Penanggung jawab
 - f. Personel penghubung
 - g. Kapasitas Produksi.
 2. Struktur Organisasi dan uraian tugas.
 3. Gambar tata letak (layout) ruangan
 4. Data jenis dan asal bahan baku pakan ikan
 5. Data Produksi Pakan Ikan
- c. informasi terdokumentasi sesuai lingkup sertifikasi yang diajukan mengenai pengelolaan dan pengendalian:
1. prosedur operasional baku;
 2. tahapan pra produksi, produksi sampai pasca produksi;
 3. keluhan pelanggan;
 4. penarikan produk; dan
 5. jika tersedia, laporan hasil uji kandungan proksimat Pakan Ikan yang dilakukan

sepanjang masih relevan (kondisi terkini masih sama dengan saat dilakukan pengujian) dan sesuai dengan ketentuan.

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 memastikan kemampuan LSPro untuk menindaklanjuti permohonan sertifikasi tersebut.

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. Perjanjian ini dapat dilakukan secara luring dan/atau daring.

2.3. Penyusunan rencana evaluasi

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

- a. tujuan evaluasi;
- b. lingkup sertifikasi yang diproses mencakup jenis usaha budidaya dan komoditas;
- c. kriteria audit yang digunakan;
- d. tim evaluasi;
- e. metode evaluasi;
- f. waktu pelaksanaan dan durasi evaluasi, serta agenda audit; dan

g. rencana sampling untuk pengujian (jika relevan).

3. Determinasi

3.1. Pelaksanaan evaluasi tahap 1

3.1.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 dilakukan untuk:

- a. memastikan kesesuaian informasi terdokumentasi yang disampaikan,
- b. mengevaluasi kondisi spesifik lokasi evaluasi dan melaksanakan diskusi dengan Pemohon untuk kesiapan pelaksanaan evaluasi tahap 2,
- c. mengevaluasi proses dan peralatan yang digunakan,
- d. mengidentifikasi tingkatan pengendalian,
- e. mengidentifikasi aturan dan regulasi terkait,
- f. melakukan review alokasi sumber daya untuk evaluasi tahap 2,
- g. mengidentifikasi fokus perencanaan evaluasi tahap 2.

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

3.2. Pelaksanaan evaluasi tahap 2

3.2.1 Evaluasi tahap 2 dilakukan pada saat produsen pakan ikan memproduksi pakan ikan.

3.2.2 Evaluasi tahap 2 dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung pakan ikan terhadap konsistensi pemenuhan proses pembuatan pakan ikan yang baik terhadap persyaratan;
- b. tahapan proses pembuatan pakan ikan mulai dari tahap pra produksi, proses produksi sampai pasca produksi mencakup

pemilihan lokasi, kemudahan aksesibilitas, kesesuaian desain dan tata letak, ketersediaan bangunan, penerapan sanitasi dan hygiene, pengelolaan bahan baku pakan, pembuatan pakan ikan, pengendalian mutu pakan, pengemasan dan pelabelan, penyimpanan dan pendistribusian pakan, manajemen usaha, pengelolaan lingkungan, dan pendokumentasian;

- c. Informasi terdokumentasi mengenai proses pembuatan pakan;
- d. kelengkapan dan fungsi prasarana dan sarana produksi; dan
- e. kesesuaian lokasi, fasilitas, desain dan tata letak.

3.2.3 Dalam melakukan evaluasi, LSPro harus mengacu kepada daftar periksa audit sebagaimana tercantum dalam huruf E.

3.2.4 Jika telah tersedia laporan hasil pengujian yang relevan dan sesuai dengan persyaratan, maka LSPro melakukan review terhadap laporan hasil pengujian tersebut.

3.2.5 Untuk produsen pakan ikan mandiri, jika belum tersedia laporan hasil pengujian yang relevan selama audit di unit produksi pakan ikan, LSPro dapat melakukan pengambilan sampel untuk pengujian yang relevan dan sesuai dengan persyaratan dan selanjutnya diuji di Laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

3.2.6 Jika berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 pada unit produksi pakan ikan, termasuk hasil pengujian

tidak diperoleh bukti yang menjamin konsistensi proses pembuatan pakan ikan sesuai persyaratan SNI, maka pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

4. Tinjauan (*review*) dan Keputusan

4.1. Tinjauan (*review*):

Tinjauan dilakukan untuk memastikan pemenuhan seluruh persyaratan sertifikasi dan kesesuaian keseluruhan rangkaian proses sertifikasi, pengelolaan dan pelaksanaan audit dan lainnya yang relevan.

4.2. Penetapan keputusan sertifikasi

4.2.1 Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan hasil review.

4.2.2 Penetapan keputusan sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau kelompok orang yang tidak terlibat dalam proses audit.

4.2.3 Penetapan keputusan sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan review.

4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil review harus di dokumentasikan.

4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Bila Pemohon sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi,

LSPro dapat memulai kembali dari proses audit tahap 2. Permohonan melanjutkan sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon secara tertulis paling lambat 1 (satu) bulan setelah keputusan.

4.3. Bukti kesesuaian

4.3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian IndoGAP sebagai acuan produsen pakan ikan telah memenuhi persyaratan. Sertifikat berlaku 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

4.3.2 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan sertifikasi;
- b. Sertifikat kesesuaian IndoGAP diterbitkan dalam 2 (dua) bahasa yaitu Indonesia dan Inggris;
- c. Sertifikat kesesuaian IndoGAP paling sedikit 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 Unit Pembudidayaan;
 5. nama dan alamat lokasi ;
 6. acuan ke perjanjian sertifikasi;
 7. pernyataan kesesuaian dengan persyaratan ruang lingkup peruntukan pakan ikan sesuai SNI acuan dan huruf F dokumen ini;
 8. logo KAN;

9. logo IndoGAP sesuai ruang lingkup;
10. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat; dan
11. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro.

5. Pemeliharaan sertifikasi

5.1 Pengawasan oleh LSPro

5.1.1 Pengawasan oleh LSPro dilaksanakan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 1 (satu) kali dalam periode sertifikasi yang harus dilakukan pada bulan ke-20 sampai ke-26 setelah sertifikasi untuk produsen pakan mandiri.

5.1.2 LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode sertifikasi yang harus dilakukan paling lambat pada bulan ke-12 sampai ke-18 untuk surveilans pertama dan bulan ke-28 sampai ke-34 untuk surveilans kedua untuk produsen pakan industri

5.2 Sertifikasi ulang

5.2.1 LSPro harus mensyaratkan produsen pakan ikan untuk mengajukan permohonan sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 setelah penetapan sertifikasi.

5.2.2 Jika tidak terdapat perubahan dari data yang disampaikan oleh pembudidaya pada sertifikasi awal, LSPro dapat langsung melaksanakan evaluasi tahap 2.

6. Evaluasi Khusus LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka evaluasi perubahan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas informasi yang ada.
7. Ketentuan perluasan, pengurangan, pembekuan, dan pencabutan
 - 7.1 Perluasan dan pengurangan lingkup sertifikat
 - 7.1.1 Selama periode sertifikasi produsen pakan ikan dapat mengajukan perubahan lingkup sertifikat.
 - 7.1.2 Audit terhadap perubahan ruang lingkup sertifikat dapat dilakukan secara terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.
 - 7.2 Pembekuan sertifikasi
 - 7.2.1 LSPro dapat membekukan sertifikat jika:
 - a. produsen pakan ikan gagal memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans atau audit khusus; atau
 - b. atas permintaan unit pembudidayaan.
 - 7.2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan paling lama 6 (enam) bulan.
 - 7.3 Pencabutan sertifikat LSPro dapat melakukan pencabutan sertifikat bila:
 - a. produsen pakan ikan gagal memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan sertifikat melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
 - b. atas permintaan unit pembudidayaan.
8. Keluhan dan banding
LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan

imparsialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

9. Informasi publik

LSPro harus mempublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan ISO/IEC 17065 termasuk informasi unit produksi pakan ikan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut.

10. Pelaporan sertifikasi

LSPro harus menyampaikan perkembangan sertifikasi yang dilakukan secara berkala kepada Dirjen Perikanan Budidaya Kementerian Kelautan dan Perikanan dan KAN. Pengaturan lebih lanjut mengenai periode dan tata cara penyampaian informasi diatur oleh Dirjen Perikanan Budidaya Kementerian Kelautan dan Perikanan.

11. Kondisi khusus

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

12. Penggunaan Logo IndoGAP

12.1 LSPro harus memiliki aturan penggunaan logo IndoGAP yang mengacu pada peraturan terkait.

12.2 Penggunaan logo IndoGAP sesuai dengan ruang lingkup yang disertifikasi.

12.3 LSPro harus memiliki perjanjian penggunaan logo IndoGAP dengan unit produksi pakan ikan yang disertifikasi. Perjanjian penggunaan logo IndoGAP berlaku sampai dengan masa berakhir sertifikat kesesuaian.

- 12.4 LSPro harus mengendalikan penggunaan logo IndoGAP oleh unit pembudidayaan yang disertifikasi, dan melakukan pengecekan kesesuaian penggunaan logo pada setiap audit yang dilakukan.
- 12.5 Perjanjian persetujuan penggunaan tanda IndoGAP/SNI dicabut apabila sertifikat kesesuaian yang dimiliki unit produksi pakan ikan sudah tidak berlaku dan/atau dicabut oleh LSPro karena unit produksi pakan ikan tidak memenuhi persyaratan IndoGAP dan/atau persyaratan di dalam skema ini.
- 12.6 Logo IndoGAP yang digunakan mengacu pada peraturan terkait logo IndoGAP yang ditetapkan oleh Dirjen Perikanan Budidaya Kementerian Kelautan dan Perikanan.
- 12.7 Logo IndoGAP dapat digunakan oleh unit pembudidayaan pada ikan hasil produksi atau kemasannya, dokumen, surat dan publikasi lainnya

E. Daftar Periksa Audit CPPIB

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
PRA PRODUKSI			
1	Lokasi		
1.1	Mempunyai izin dari pemerintah setempat	Setiap orang yang melakukan produksi pakan ikan di wilayah Republik Indonesia wajib memiliki izin dari instansi yang berwenang. 1. Nomor Induk Berusaha (NIB) yang sudah memenuhi komitmen meliputi: - Izin lokasi; - SIUP; 2. Izin Lingkungan	Produsen pakan industri memiliki surat izin berupa Nomor Induk Berusaha (NIB), Izin Lokasi, SIUP dan Izin Lingkungan. Produsen pakan ikan mandiri bila belum memiliki NIB, maka pemenuhan indikator surat izin dapat berupa Tanda Daftar Industri (TDI)/surat keterangan usaha dari instansi yang berwenang.
1.2	Bebas banjir	Lokasi produsen pakan ikan bebas dari potensi banjir	<ul style="list-style-type: none"> • Informasi sejarah banjir dari para pihak (Kelurahan /Dinas terkait /Masyarakat); • Mempunyai sistem drainase yang baik; • Apabila lokasi terjadi banjir, telah tersedia peralatan mitigasi banjir dan sistem drainase yang baik sebagai upaya pencegahan terjadinya kerusakan fasilitas, kontaminasi dan penurunan mutu bahan baku dan produk.
1.3	Bebas pencemaran dari limbah industri, limbah rumah tangga dan cemaran lainnya	Lokasi berada pada kawasan dengan sistem drainase yang baik dan tidak ada potensi mencemari produk	<ul style="list-style-type: none"> • Terhindar kontaminasi silang yang berasal dari limbah industri, limbah rumah tangga dan cemaran lainnya;

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
			<ul style="list-style-type: none"> • Tidak terdapat rumah atau fasilitas lain yang bersamaan letak dan penggunaannya dengan bangunan pabrik yang berpotensi menimbulkan cemaran, kecuali bila mampu mengendalikan pencemaran; • Tidak berada dilokasi yang kurang baik sistem saluran pembuangan airnya
2	Kemudahan aksesibilitas		
2.1	Tersedia sarana dan prasarana transportasi	Cukup jelas	<ul style="list-style-type: none"> • Akses jalan dengan kondisi layak dan dapat dilalui minimal kendaraan bermotor roda 2; • Mempunyai sarana untuk mengangkut bahan baku dan pakan; • Akses keluar masuk orang dan kendaraan tersedia dan terkendali
2.2	Tersedia sarana dan prasarana listrik	Cukup Jelas	<ul style="list-style-type: none"> • Tersedia jaringan listrik yang memadai; • Apabila tidak tersedia sarana prasarana listrik, dapat menggunakan sumber energi lain yang memadai
2.3	Tersedia sarana dan prasarana komunikasi	Cukup jelas	Tersedia jaringan komunikasi yang memadai
2.4	Tersedia sarana dan prasarana air bersih	Cukup jelas	<ul style="list-style-type: none"> • Tersedia sumber air bersih yang memadai baik kualitas, kuantitas dan kontinuitas; • Tersedia jaringan penyediaan dan penyaluran air bersih.

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
3	Desain dan Tata Letak		
3.1	Mempunyai alur produksi yang baik sehingga memudahkan akses penerimaan bahan baku, proses produksi, penyimpanan dan distribusi pakan	<ul style="list-style-type: none"> Alur produksi mempunyai desain dan tata letak yang mengikuti alur proses produksi, sehingga tidak menimbulkan lalu lintas kerja yang simpang siur yang berakibat inefisiensi terhadap proses produksi pakan; Ruangan dapat mengakomodir jenis dan kapasitas produksi, jenis, jumlah dan ukuran alat produksi serta jumlah karyawan yang bekerja. 	Dokumen terkait kemudahan akses penerimaan bahan baku, proses produksi, penyimpanan dan distribusi pakan yang meliputi: <ol style="list-style-type: none"> Desain dan tata letak Bangunan (<i>lay out</i>); Alur proses produksi pakan
3.2	Desain dan tata letak dapat mencegah kontaminasi silang	<ul style="list-style-type: none"> Terdapat pembagian fungsi ruangan yang jelas; Tersedianya akses yang mudah untuk perawatan dan pembersihan peralatan secara rutin 	Dokumen terkait pencegahan kontaminasi silang yang meliputi: <ol style="list-style-type: none"> Desain dan tata letak Bangunan (<i>Lay Out</i>) Alur proses produksi pakan
3.3	Mempunyai jalur evakuasi pada saat terjadi keadaan darurat	Cukup Jelas	<ul style="list-style-type: none"> Mempunyai petunjuk arah evakuasi yang jelas dan mudah dilihat pekerja; Mempunyai area evakuasi yang cukup untuk pekerja
4	Bangunan		

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
4.1	Mempunyai bangunan permanen yang higienis dan aman		
4.1.1	Bangunan terdiri dari area penerimaan barang termasuk bahan baku, penyimpanan bahan baku, penyimpanan bahan kimia, proses pengolahan pakan dan proses penyimpanan produk	Terdapat fungsi bangunan/ruangan untuk penerimaan dan penyimpanan bahan baku, proses pengolahan dan proses penyimpanan produk yang diatur secara higienis dan aman	Tata letak bangunan/ruangan yang menjelaskan area penerimaan barang termasuk bahan baku, penyimpanan bahan baku, penyimpanan bahan kimia, proses pengolahan pakan dan proses penyimpanan produk
4.1.2	Bangunan mampu melindungi secara maksimal dari pengaruh buruk cuaca, banjir, sinar matahari langsung, kelembaban, rembesan air, mempunyai penerangan dan ventilasi yang cukup	Cukup Jelas	Desain dan kondisi bangunan yang dapat menjaga produk tetap aman dan higienis
4.1.3	Cat, dinding dan atap terbuat dari bahan material yang tidak toksik	Cukup Jelas	Material cat, dinding dan atap yang tidak toksik
4.1.4	Bangunan mudah dalam perawatannya, bersih dan mendukung operasional proses produksi	Cukup Jelas	<ul style="list-style-type: none"> Desain dan kondisi bangunan; Ada upaya perawatan dan kebersihan
4.2	Bangunan mudah dibersihkan dan dapat mencegah masuknya hama dan binatang pembawa penyakit.	Kondisi fasilitas yang bersinggungan dengan bahan baku dan produk jadi seperti fasilitas produksi, fasilitas penyimpanan bahan baku, produk jadi dan lainnya didesain untuk mudah dibersihkan dan mencegah masuknya	<ul style="list-style-type: none"> Bangunan terbuat dari bahan yang mudah dibersihkan; Fasilitas yang bersinggungan dengan bahan baku dan produk jadi didesain tertutup; Ada upaya untuk mencegah masuknya hama dan

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
		hama dan binatang pembawa penyakit,	binatang pembawa penyakit serta bersarangnya hewan pengganggu (hewan pengerat, serangga, kutu, unggas atau hewan lainnya).
5	Sanitasi dan higiene		
5.1	Sanitasi		
5.1	Mempunyai unit pengolahan limbah yang memadai dan sesuai standar pengelolaan limbah	limbah ditangani agar tidak mencemari lingkungan dan mempengaruhi produk	fasilitas pengelolaan limbah sesuai dengan jenis dan volume limbah
5.2	Sarana pembuangan limbah harus dapat mengolah, membuang limbah padat, cair dan/atau gas yang menimbulkan pencemaran lingkungan	Limbah ditangani sesuai dengan jenisnya agar tidak menimbulkan pencemaran lingkungan	Penggunaan sarana pembuangan limbah sesuai jenis limbahnya.
5.3	Sarana toilet yang letaknya tidak terbuka langsung ke ruang proses pengolahan dan ruang lainnya dilengkapi bak cuci tangan	Cukup Jelas	Toilet terpisah dari ruang proses pengolahan dan ruang lainnya
5.4	Sarana cuci tangan ditempatkan pada tempattempat yang diperlukan dilengkapi dengan air yang cukup tersedia	Cukup Jelas	<ul style="list-style-type: none"> • Penempatan sarana cuci tangan; • Ketersediaan air yang memadai
5.5	Alat dan perlengkapan selalu dibersihkan serta dilakukan tindakan sanitasi	Cukup Jelas	<ul style="list-style-type: none"> • Upaya menjaga kebersihan alat dan perlengkapan; • Upaya menjaga sanitasi

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
5.6	Alat pengangkutan dan pemindahan barang dalam bangunan unit produksi harus bersih dan tidak merusak barang yang diangkut atau dipindahkan	Cukup Jelas	<ul style="list-style-type: none"> • Kondisi alat angkut dan pemindahan barang bersih dan terjaga dengan baik serta aman bagi barang yang diangkut/pindah
5.7	Alat angkut untuk mengedarkan produk akhir harus bersih, dapat melindungi produk baik fisik maupun mutunya sampai ke tempat tujuan	Cukup Jelas	<ul style="list-style-type: none"> • Kondisi alat angkut untuk mengedarkan produk bersih dan terjaga dengan baik serta aman
5.2	Higiene		
5.2.1	Pekerja menjalani pemeriksaan kesehatan		Catatan pemantauan kesehatan pekerja atau surat keterangan kesehatan pekerja
5.2.2	Pekerja yang sakit/menderita luka terbuka dilarang menangani bahan baku, bahan pengemas dan bahan yang sedang dalam proses pembuatan pakan		<ul style="list-style-type: none"> • Catatan pemantauan kesehatan pekerja; • Pekerja dalam kondisi sehat dan tidak ada luka terbuka.
5.2.3	Prosedur higiene perorangan dipublikasikan dan diberlakukan bagi pekerja dan non pekerja yang berada di ruang produksi dan penyimpanan bahan baku/produk	Cukup Jelas	Tersedia prosedur higiene dan dipublikasikan bagi pekerja dan non pekerj
6	Pengadaan dan penyimpanan bahan baku pakan		
6.1	Bahan baku dipilih dengan memperhatikan: kriteria, ketersediaan dan kontinuitas, harga, kualitas bahan baku, keamanan pangan (bebas antibiotik, residu dan	Pemilihan bahan baku yang memenuhi standar mutu atau persyaratan kualitas yang telah ditetapkan, informasi dan akses terhadap status	<ul style="list-style-type: none"> • Bahan baku yang digunakan sesuai dengan persyaratan yang dibuktikan dengan informasi dari produsen bahan baku;

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
	cemaran lainnya) dan kemudahan diperoleh serta cara penggunaannya	pemasok, ketersediaan sumber bahan baku baik secara kualitas maupun kuantitas serta cara penggunaan	<ul style="list-style-type: none"> Khusus untuk produsen pakan ikan industri dilengkapi dengan hasil uji bahan baku pakan: mutu dan keamanan pangan (bebas antibiotik, residu dan cemaran lainnya) sesuai dengan jenis resiko masing-masing pada bahan baku.
6.2	Bahan baku pelengkap dan imbuhan harus memenuhi standar dan tidak boleh membahayakan kesehatan ikan dan manusia	Bahan baku pelengkap (feed supplement) dan imbuhan (feed additive) yang digunakan sudah terdaftar di KKP	<ul style="list-style-type: none"> Terdapat nomor pendaftaran pada kemasan bahan baku pelengkap dan imbuhan; Catatan penggunaan bahan baku pelengkap dan imbuhan (bahan aktif, jenis, dosis, waktu penggunaan)
6.3	Dilakukan pengujian mutu fisik, kimia dan biologi	Bahan baku pakan ikan sebelum digunakan dilakukan pengujian mutu secara fisik, kimia dan biologi sesuai kebutuhan	<ul style="list-style-type: none"> Hasil uji mutu bahan baku yang digunakan berasal dari supplier atau sendiri
6.4	Pengadaan bahan baku disertai spesifikasi, sumber/asal-usul, detail pra pengolahan, bahaya, cara penggunaan dan penyimpanannya	sudah cukup jelas	<ul style="list-style-type: none"> Spesifikasi bahan baku; Dokumen yang menjelaskan asal usul dan detail pra pengolahan bahan baku; Informasi cara penggunaan dan penyimpanan bahan baku
6.5	Dilakukan pemantauan secara rutin terhadap pengadaan bahan baku	Melakukan pemantauan dan evaluasi terhadap pengadaan bahan baku baik kualitas dan kontinuitas bahan baku secara rutin	<ul style="list-style-type: none"> Hasil pemantauan pengadaan bahan baku
6.6	Dilakukan peninjauan kembali untuk setiap	Melakukan peninjauan kembali setiap	<ul style="list-style-type: none"> Catatan evaluasi spesifikasi bahan baku;

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
	spesifikasi bahan setiap tahunnya	spesifikasi bahan baku secara regular	<ul style="list-style-type: none"> Rencana revisi/perbaikan spesifikasi bahan baku
7	Penyimpanan bahan baku		
7.1	Bahan baku yang dapat mengalami kerusakan karena suhu dan kelembaban hendaknya disimpan di dalam ruangan yang dilengkapi palet	sudah cukup jelas	<ul style="list-style-type: none"> Fasilitas penyimpanan bahan baku mempunyai ventilasi yang cukup dan dilengkapi dengan palet; Upaya untuk menjaga suhu dan kelembaban ruang penyimpanan bahan baku
7.2	Bahan baku ditempatkan sesuai jenis dan sifatnya (padat, cair, tepung)	sudah cukup jelas	<ul style="list-style-type: none"> Penempatan bahan baku padat dan tepung disimpan di tempat yang kering; Penempatan bahan baku cair disimpan pada wadah yang tidak mudah rusak dan tertutup.
7.3	Sebelum diproses, bahan baku harus dalam kondisi baik serta digunakan menurut prosedur first-in first-out (FIFO)	sudah cukup jelas	<ul style="list-style-type: none"> Bahan baku ditempatkan secara rapi, teratur dan memudahkan dalam pengambilannya sesuai dengan urutan kedatangan dan kadaluarsa serta diberikan penandaan (kartu stok) bahan baku di gudang penyimpanan Kondisi bahan baku yang siap untuk dicampur
PRODUKSI			
8	Pembuatan Pakan Ikan		
8.1	Jenis bahan baku yang digunakan sesuai rekomendasi dan berasal dari sumber yang jelas tidak dicampur dengan bahan atau zat aktif yang dilarang	<ul style="list-style-type: none"> Rekomendasi jenis bahan baku pakan sesuai petunjuk teknis bahan baku pakan; Sumber bahan baku dicantumkan dalam dokumen/informasi yang 	<ul style="list-style-type: none"> List bahan baku yang digunakan serta asal usul bahan baku List bahan dan zat aktif yang dilarang

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
		<p>menyertai bahan baku;</p> <ul style="list-style-type: none"> Bahan atau zat aktif yang dilarang mengacu pada peraturan obat ikan. 	
8.2	Formula pakan disusun untuk menghasilkan komposisi nutrisi sesuai SNI	<ul style="list-style-type: none"> Formulasi pakan dibuat berdasarkan jenis bahan baku yang tersedia dan kebutuhan nutrisi ikan sesuai dengan SNI; Untuk pakan ikan yang belum ada SNI nya, formulasi dapat menggunakan referensi pakan dari genus ikan yang sama atau mengacu pada literatur ilmiah yang ada. 	<ul style="list-style-type: none"> Hasil uji nutrisi pakan sesuai SNI Catatan formula pakan ikan Memiliki formulator pakan ikan/penanggung jawab yang menangani formulasi pakan
8.3	Bahan baku padat dan kering dalam bentuk tepung	<ul style="list-style-type: none"> Bahan baku yang sudah halus dapat langsung disiapkan untuk dicampur; Penggunaan bahan baku dalam bentuk partikel padat dan kering sudah berupa tepung. Bahan baku yang belum berupa tepung seperti biji atau lempengan (flake) dihaluskan menjadi tepung. 	<ul style="list-style-type: none"> Kondisi bahan baku baik padat maupun kering dalam bentuk tepung
8.4	Penggunaan obat dan bahan lainnya untuk	<ul style="list-style-type: none"> Zat aktif obat ikan dan bahan 	<ul style="list-style-type: none"> Obat ikan dan bahan lainnya yang digunakan

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
	pakan terapi (pengobatan) sesuai dengan peraturan dan petunjuk label	<p>lainnya yang digunakan dalam pembuatan pakan terapi mengacu pada peraturan terkait tentang obat ikan;</p> <ul style="list-style-type: none"> Pakan terapi (pengobatan) hanya dibuat berdasarkan pesanan khusus dari pembudidaya ikan dan diformulasi berdasarkan rekomendasi dokter hewan serta tidak boleh dijual bebas. 	<p>sudah terdaftar di KKP;</p> <ul style="list-style-type: none"> Label obat ikan dan bahan lainnya; Catatan distribusi dan penggunaannya
8.5	Proses pembuatan pakan meliputi: pengondisian (conditioning) proses pencampuran (mixing), penggilingan, proses pemasakan bahan baku, proses pelleting atau ekstrusi, proses pendinginan dan pengeringan serta proses pengemasan dan pelabelan	<ul style="list-style-type: none"> Tahapan proses pembuatan pakan sesuai kebutuhan untuk menghasilkan mutu pakan yang diharapkan; Pembuatan pakan ikan dilakukan sesuai SOP proses produksi pakan ikan yang telah ditetapkan; Conditioning bahan baku meliputi kelembaban, karakteristik (penyeragaman ukuran, mutu) dan suhu. 	<ul style="list-style-type: none"> Prosedur pembuatan pakan ikan dan penerapannya.
9	Pengendalian Mutu Pakan		
9.1	Pengujian mutu pakan dilakukan pada setiap lot produksi	<p>Lot produksi pakan adalah volume pakan yang dihasilkan dalam 1 kali produksi</p>	<ul style="list-style-type: none"> Laporan pengujian mutu pakan ikan untuk setiap lot produksi;

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
			<ul style="list-style-type: none"> Bila produksi pakan konsisten dalam hal bahan baku, formulasi pakan dan proses produksi maka pengujian mutu pakan tidak harus dilakukan pada setiap lot produksi.
9.2	Parameter pengujian mutu pakan meliputi: ukuran pakan, kadar abu, kadar air, kadar lemak, kadar protein, kadar serat kasar, water stability, kandungan antibiotik, cemaran mikroba, logam berat	sudah cukup jelas	Laporan pengujian mutu pakan memuat parameter ukuran pakan, kadar abu, kadar air, kadar lemak, kadar protein, kadar serat kasar, water stability, kandungan antibiotik, cemaran mikroba, logam berat.
10	Pengemasan dan Pelabelan		
10.1	Pengemasan harus menjamin stabilitas mutu pakan	Kemasan pakan terbuat dari bahan yang tidak mengkontaminasi pakan ikan tahan terhadap rembesan air dan tidak mudah robek.	Bahan kemasan pakan ikan
10.2	Kemasan pakan harus diberi label sesuai dengan jenis dan spesifikasinya	Label pakan yang mudah dibaca, sesuai spesifikasi, tidak mudah lepas dan tidak luntur serta ditulis dalam Bahasa Indonesia	<ul style="list-style-type: none"> Label kemasan pakan Upaya pengendalian pelabelan
10.3	Label pakan harus memenuhi ketentuan dalam regulasi terkait pakan ikan yang mencantumkan merk dagang, nama produsen, peruntukan pakan, bobot bersih (netto), jenis bahan yang digunakan, jenis bahan yang ditambahkan, kandungan nutrisi, cara penyimpanan, cara	Ketentuan label pakan ikan sudah memuat informasi lengkap sesuai dengan Peraturan terkait pakan ikan	Informasi yang tercantum pada label paka

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
	penggunaan, bentuk dan sifat-sifat fisik, tanggal produksi, tanggal kedaluwarsa, kode produksi dan nomor pendaftaran pakan		
PASCA PRODUKSI			
11	Penyimpanan Pakan		
11.1	Pakan disimpan di gudang yang memenuhi persyaratan teknis	<ul style="list-style-type: none"> Tersedia gudang/tempat penyimpanan pakan yang memenuhi persyaratan teknis (tidak lembab, cukup ventilasi) dan memadai; Pakan disimpan di gudang/ tempat penyimpanan yang tidak bercampur dengan barang atau peralatan lainnya. 	<ul style="list-style-type: none"> Fasilitas penyimpanan pakan dan kondisinya.
11.2	Pengaturan penumpukan pakan (menggunakan palet) dilakukan untuk memudahkan pengambilan sesuai urutan masuk berdasarkan prinsip first-in, first-out (FIFO)	<ul style="list-style-type: none"> Pengaturan penumpukan pakan menggunakan palet dilakukan untuk memudahkan pengambilan sesuai urutan produksi; Memiliki catatan kode (kartu stok) penyimpanan pakan sesuai dengan lot produksi. 	Upaya penataan pakan untuk memudahkan keluar masuk pakan sesuai prinsip FIFO
12	Pendistribusian Pakan		

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
12.1	Distribusi berdasarkan prinsip first-in, first-out (FIFO)	<ul style="list-style-type: none"> Dilakukan pengendalian distribusi dan pencatatan urutan dan tanggal produksi pakan; Pencatatan distribusi memuat data produk (merk, urutan dan tanggal produksi), dan data distribusi (tanggal pengiriman, nama dan alamat tujuan pengiriman serta jumlah dan jenis pakan yang didistribusikan). 	<ul style="list-style-type: none"> Upaya pengendalian distribusi pakan; Catatan distribusi.
12.2	Distribusi pakan menggunakan wadah dan alat angkut yang dapat menjaga mutu pakan.	<ul style="list-style-type: none"> Alat angkut dalam kondisi bersih, kering dan dapat menjaga mutu pakan 	<ul style="list-style-type: none"> Upaya pengendalian mutu pakan pada saat distribusi; Kondisi wadah dan alat angkut distribusi.
13	Manajemen usaha Pekerja		
13.1	Pekerja yang terkait dalam proses produksi pernah mengikuti pelatihan teknis dan sistem mutu serta keselamatan dan kesehatan kerja (K3)	<ul style="list-style-type: none"> Tersedia program pelatihan untuk peningkatan kompetensi pekerja; Pekerja memiliki sertifikat pelatihan teknis dan sistem mutu serta Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3); Manajemen melakukan pelatihan teknis dan K3 bagi pekerja sesuai bidang tugasnya secara berkala. 	<ul style="list-style-type: none"> Untuk produsen pakan ikan industri: Sertifikat Pelatihan teknis dan K3; Rencana pelaksanaan Pelatihan teknis dan K3. <p>Untuk produsen pakan ikan mandiri: Pekerja pernah mengikuti pelatihan/sosialisasi teknis dan sistem mutu serta keselamatan dan kesehatan kerja.</p>

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
13.2	Pekerja bertanggung jawab pada tahap praproduksi, produksi dan pasca produksi harus memahami dan menerapkan prinsip keamanan pangan dan higiene	sudah cukup jelas	<ul style="list-style-type: none"> Struktur organisasi dan/atau pembagian tugas; Pemahaman pekerja dan penerapan prinsip keamanan pangan dan higiene pada tahap pra produksi, produksi, dan pasca produksi.
13.3	Pekerja mendapatkan bayaran, tunjangan, jaminan sosial dan fasilitas kesejahteraan lainnya sesuai aturan ketenagakerjaan dan/atau kontrak kerja yang tidak bertentangan dengan aturan ketenagakerjaan nasional/regional dan konvensi ILO	sudah cukup jelas	<p>Untuk produsen pakan ikan industri:</p> <ul style="list-style-type: none"> Kontrak kerja; Bukti pembayaran gaji tenaga kerja; Surat cuti; Data absensi pekerja; Jaminan keselamatan dan kesehatan kerja; Prosedur K3. <p>Untuk produsen pakan ikan mandiri: Surat kesepakatan kerja dan/atau bukti pembayaran ke pekerja.</p>
13.4	Produsen pakan tidak boleh mempekerjakan anak di bawah umur	Bila mempekerjakan anak yang berumur antara 13 - 15 tahun, dapat dipekerjakan untuk melakukan pekerjaan ringan sepanjang tidak mengganggu perkembangan dan kesehatan fisik, mental, dan sosial (UU No.13 tahun 2003 tentang ketenagakerjaan)	<p>Untuk produsen pakan ikan industri:</p> <ul style="list-style-type: none"> Daftar pekerja; Kontrak kerja. <p>Untuk produsen pakan ikan mandiri: Daftar anggota</p>
14	Pengawasan		

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
14.1	Pengawasan internal		
	Produsen pakan memiliki tim/perorangan yang ditunjuk untuk melakukan pengawasan internal guna menjamin kesesuaian bahan baku dan kandungan nutrisi, formulasi, proses produksi dan produk akhir dengan standar yang telah ditetapkan	Pengawasan internal guna menjamin kesesuaian bahan baku dan kandungan nutrisi, formulasi, proses produksi dan produk akhir dengan standar yang telah ditetapkan.	Surat Penunjukkan Tim/Perorangan sebagai pengawas internal.
	Produsen pakan memiliki prosedur pengendalian mutu	sudah cukup jelas	Prosedur pengendalian mutu dan penerapannya
	Tindakan korektif dilakukan dari hasil pengawasan internal	sudah cukup jelas	<ul style="list-style-type: none"> Laporan hasil pengawasan internal; Upaya tindakan perbaikan
14.2	Pengawasan eksternal		
	Pengawasan eksternal dilakukan oleh otoritas kompeten	Pengawasan eksternal yang dilakukan oleh otoritas kompeten untuk memenuhi persyaratan teknis dan manajemen.	Pengawasan eksternal dari otoritas kompeten (jika ada)
	Tindakan perbaikan dilakukan dari hasil pengawasan eksternal	sudah cukup jelas	Upaya tindakan perbaikan hasil pengawasan eksternal
14.3	Penanganan terhadap keluhan dan penarikan kembali pakan yang beredar		
	Produsen pakan memiliki prosedur penanganan keluhan pelanggan termasuk	Penanganan keluhan pelanggan dan penarikan pakan yang beredar yang	Prosedur penanganan keluhan pelanggan dan efektivitas penerapannya

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
	didalamnya evaluasi terhadap keluhan yang dilakukan dengan peninjauan, pemeriksaan/uji ulang sample yang diterima atau sample tertinggal, serta mengkaji kembali semua data dan dokumentasi	tidak memenuhi persyaratan standar mutu atau yang membahayakan kesehatan	
	Keputusan penarikan kembali dilakukan oleh produsen pakan sesuai aturan yang berlaku		<ul style="list-style-type: none"> Rekaman yang terkait dengan keputusan penarikan produk Berita acara penarikan produk
	Produsen pakan mempunyai mekanisme penarikan produk yang tidak sesuai dan ditangani dengan cepat	sudah cukup jelas	Prosedur penarikan produk yang tidak sesuai dan penerapannya
15	Pengelolaan lingkungan		
15.1	Unit produksi pakan melakukan pengelolaan lingkungan sesuai peraturan yang berlaku	Unit produksi melakukan pengelolaan pencegahan dampak pada lingkungan sekitar.	<ul style="list-style-type: none"> Izin Lingkungan atau SPPL; Upaya untuk menjaga lingkungan sekitar
15.2	Melakukan pemantauan periodik terhadap kualitas lingkungan dan di luar kawasan unit produksi pakan	Sudah cukup Jelas	Penerapan izin lingkungan atau SPPL.
16	Pendokumentasian		
16.1	Produsen pakan memiliki dokumentasi sistem mutu yang minimal terdiri dari prosedur operasional baku, pencatatan pada setiap tahapan pra produksi sampai	Dokumentasi sistem mutu pakan pada tahap: <ul style="list-style-type: none"> praproduksi; produksi; 	Prosedur pengendalian pra produksi, produksi dan pasca produksi pakan ikan dan penerapannya

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
	pascaproduksi.	• pascaproduksi	
16.2	Produsen pakan mempunyai catatan keluhan pelanggan dan penarikan produk	Sudah cukup Jelas	<ul style="list-style-type: none"> • Catatan keluhan pelanggan • Catatan penarikan produk

F. Daftar SNI Terkait CPPIB

No		SNI
1	Pangan	SNI 02-2724 Pakan buatan untuk udang windu (<i>Penaeus monodon</i>)
		SNI 01-4087 Pakan buatan untuk ikan lele dumbo (<i>Clarias gariepinus</i>) pada budidaya intensif
		SNI 01-4266 Pakan buatan bagi ikan mas (<i>Cyprinus carpio</i> L.) pada budidaya intensif
		SNI 01-4413 Pakan buatan untuk ikan sidat (<i>Anguilla spp.</i>) pada budidaya intensif
		SNI 01-4414 Pakan buatan untuk kodok lembu (<i>Rana catesbiana</i>)
		SNI 01-7242 Pakan buatan untuk ikan nila (<i>Oreochromis spp.</i>) pada budidaya intensif
		SNI 01-7243 Pakan buatan untuk udang galah (<i>Macrobrachium rosenbergii de Man</i>) pada budidaya intensif
		SNI 7308 Pakan buatan untuk ikan bandeng budidaya intensif
		SNI 7472 Pakan buatan untuk ikan kerapu kelas pembesaran
		SNI 7473 Pakan buatan untuk ikan gurami (<i>Osphronemus goramy, Lac.</i>)
		SNI 7548 Pakan buatan untuk ikan patin (<i>Pangosius sp.</i>)
		SNI 7549 Pakan buatan untuk udang vaname (<i>Penaeus vannamei</i>)
		SNI 7771 Pakan buatan untuk pembesaran ikan bawal bintang (<i>Trachinatus blochii Lacepede</i>)
		SNI 7675 Pakan buatan untuk lobster air tawar (<i>Cherax sp.</i>)
		SNI 7768 Pakan buatan untuk pembesaran ikan bawal air tawar (<i>Colossoma macropomum</i>)
		SNI 7813 Pakan buatan untuk produksi benih udang vaname (<i>Litopenaeus vannamei</i>)

		SNI 7674 Pakan buatan untuk pembesaran ikan kakap putih (<i>Lotes calcarifer, Bloch</i>)
		SNI 7814 Pakan buatan untuk produksi benih kerapu bebek (<i>Cromileptes altivelis</i>)
		SNI 7869 Pakan buatan untuk ikan koi (<i>Cyprinus carpio</i>)

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL,

ttd

KUKUH S. ACHMAD

LAMPIRAN VI
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 2 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN,
PETERNAKAN DAN PERIKANAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK BAHAN
BAKU PAKAN TERNAK

A Ruang Lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk bahan baku pakan ternak dengan ruang lingkup produk:

1. Bungkil inti sawit - Bahan baku pakan ternak
2. Bungkil kelapa - Bahan baku pakan ternak
3. Tepung hasil ikutan unggas (*Poultry by product meal*)-Bahan baku pakan ternak
4. Hasil ikutan pengolahan biji gandum (*Wheat pollard*)- Bahan baku pakan ternak
5. Tepung bulu unggas (*Poultry feather meal*)-Bahan baku pakan ternak
6. Tepung daging & tulang (*Meat bone meal*)-Bahan baku pakan ternak
7. Jagung-Bahan baku pakan ternak
8. Bungkil kedelai-Bahan baku pakan ternak
9. Dedak padi-Bahan baku pakan ternak

B Persyaratan acuan

Persyaratan acuan sertifikasi produk bahan baku pakan ternak mencakup:

1. SNI produk bahan baku pakan ternak sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional tentang Daftar SNI Sektor Pertanian, Perkebunan, Peternakan dan Perikanan.
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
3. Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001 atau sistem manajemen produksi untuk produk Bahan baku pakan ternak yang diterbitkan oleh Kementerian Pertanian; dan
4. Peraturan Menteri Pertanian tentang pedoman cara pembuatan pakan yang baik.

C Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan dengan kegiatan sertifikasi. Sertifikasi produk bahan baku pakan ternak 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 bahan baku pakan ternak.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup produk bahan baku pakan ternak, BSN dapat menunjuk LPK dengan lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D Prosedur administratif

1 Pengajuan permohonan sertifikasi

- 1.1. LSPro harus menyusun format permohonan sertifikasi bagi pelaku usaha untuk mendapatkan seluruh informasi seperti diatur dalam angka 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 penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 1.3. Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:
 - a. informasi Pemohon:
 1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggungjawab atas pengajuan permohonan sertifikasi;
 2. legalitas dan 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 (jika relevan);
 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia;
7. pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi;
- b. informasi produk:
1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi (jika relevan);
 2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi;
 4. foto kemasan (jika relevan);
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan;
 6. label produk;
- c. informasi proses produksi:
1. nama dan alamat tempat produksi;
 2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi;
 3. informasi tentang asal usul produk yang akan disertifikasi;
 4. informasi tentang data produksi;
 5. dokumen sistem manajemen mutu terkait produk yang diajukan;
 6. bila 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/APAC MLA dengan ruang lingkup yang setara.

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, Lembaga Sertifikasi Produk menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;

- b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon sertifikasi;
- c. rencana sampling yang meliputi jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana diuraikan pada angka 2 yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan 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 sertifikasi.

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

1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis bahan baku pakan ternak;
2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
3. Pengetahuan tentang SNI produk bahan baku pakan ternak;
4. Pengetahuan tentang sistem manajemen mutu bahan baku pakan ternak;

5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga sertifikasi;
6. Pengetahuan tentang sektor bisnis bahan baku pakan ternak; dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi Pemohon sertifikasi.

3 Determinasi

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

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

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

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

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen mutu Bahan baku pakan ternak.

3.2.2 Audit proses produksi dan sistem manajemen mutu Bahan baku pakan ternak berdasarkan persyaratan SNI dilakukan pada kondisi tertentu

dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

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

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab kegiatan terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;
- b. ketersediaan dan pengendalian informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. Pengelolaan sumber daya termasuk personel, bangunan dan fasilitas, dan lingkungan kerja sesuai dengan ketentuan yang berlaku;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan seperti yang diuraikan dalam huruf L;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan 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.

3.2.5 Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat sistem manajemen mutu bahan baku pakan dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka audit atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf h.

3.2.6 Pengujian dilakukan terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan dalam SNI dengan melakukan pengambilan sampel oleh personel yang kompeten dalam pengambilan contoh yang ditugaskan LSPro. Sampel produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

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

- 1) Akreditasi oleh KAN, atau
- 2) Akreditasi oleh badan penandatanganan

saling pengakuan dalam forum Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) dan International Laboratory Accreditation Cooperation (ILAC), atau

- 3) penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

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

3.2.9 Laboratorium pemohon sertifikasi yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan angka 1 atau 2 pada angka 3.2.7.

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

4 Tinjauan (*review*) dan Keputusan

4.1. Tinjauan (*review*)

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

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

4.2. Penetapan keputusan sertifikasi

4.2.1. Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses *review*.

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

4.2.3. Penetapan keputusan sertifikasi dapat dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan (*review*).

4.2.4. Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil *review* harus didokumentasikan, kecuali *review* dan keputusan sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.

4.2.5. LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon sertifikasi terkait menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.

4.2.6. Apabila Pemohon sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses sertifikasi.

4.2.7. Permohonan melanjutkan proses sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada 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).

4.3. Bukti kesesuaian

4.3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 3 (tiga) tahun setelah diterbitkan.

4.3.2 Pemeriksaan produk selanjutnya yang akan dibubuhi tanda SNI dilakukan oleh auditor LSPro terbatas pada pemeriksaan fisik Bahan baku pakan ternak serta rekaman produksi dan riwayat Bahan baku pakan ternak.

4.3.3 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;

2. nomor atau identifikasi skema sertifikasi;
3. nama dan alamat Lembaga Sertifikasi Produk;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar sertifikasi; dan
 - c. nama dan alamat lokasi produksi
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat;
9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E Pemeliharaan sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPro

- 1.1 Pengawasan oleh LSPro dilaksanakan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi tidak lebih dari 12 bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.

1.2 LSPro harus melakukan sampling dan pengujian terhadap semua produk yang masuk lingkup sertifikasi.

2 Sertifikasi ulang

2.1 LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang selambat-lambatnya 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

2.2 Pelaksanaan sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada sertifikasi awal.

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

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

F Evaluasi khusus

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

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

- G Ketentuan, pengurangan, pembekuan, dan pencabutan sertifikasi
- 1 Pengurangan lingkup sertifikasi
Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup sertifikasi selama periode sertifikasi.
 - 2 Pembekuan dan pencabutan sertifikasi
 - 2.1 LSPro dapat membekukan sertifikasi apabila pelaku usaha:
 - a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus ; atau
 - b. menyampaikan permintaan pembekuan sertifikasi kepada LSPro.
 - 2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan sertifikasi maksimal 6 (enam) bulan.
 - 2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan sertifikasi apabila pelaku usaha:
 - a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
 - b. menyampaikan permintaan pencabutan sertifikasi kepada LSPro.

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

H Keluhan dan banding

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

I Informasi publik

LSPro harus 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 Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>.

J Kondisi khusus

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

K Penggunaan tanda SNI

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

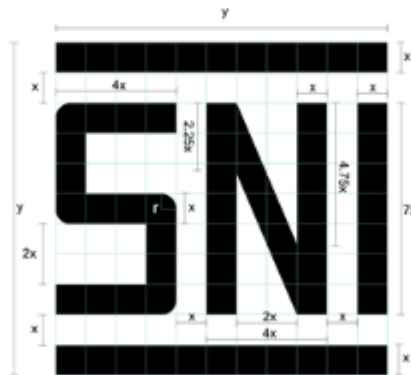
2 Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan

kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

L Tahapan Kritis Proses Produksi Produk Bahan Baku Pakan Ternak

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
-----	--------------------------------	---------------------------

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1	Pemilihan bahan baku	Proses seleksi pemasok, pengambilan sampel dan pengujian bahan baku
2	Gudang bahan baku/kimia/suku cadang	Pengendalian proses (misalnya penempatan, catatan masuk/keluar dan catatan persediaan, identifikasi), kesesuaian peralatan, kesesuaian alat ukur, kompetensi personel, kesesuaian lingkungan kerja (misalnya suhu, kelembaban, kebersihan, pencahayaan)
3	Proses pembuatan pakan	Lokasi, desain dan kondisi bangunan, tata letak, pengendalian proses (misalnya kadar air, kebersihan, komposisi nutrisi), kesesuaian peralatan, kesesuaian alat ukur, kompetensi personel, kesesuaian lingkungan kerja (suhu, kelembaban, penerangan, higiene, sanitasi), pengelolaan limbah
4	Pengemasan	kesesuaian peralatan, bahan kemasan, kesesuaian proses pengemasan, penandaan, dan kesesuaian lingkungan kerja
5	Penyimpanan bahan jadi	Pengendalian proses (misalnya penempatan, catatan masuk/keluar dan catatan persediaan, identifikasi), kesesuaian peralatan, kesesuaian alat ukur, kompetensi personel, kesesuaian lingkungan kerja (misalnya suhu, kelembaban, kebersihan)
6	Pendistribusian	pengendalian proses, kesesuaian peralatan, kompetensi personel, kesesuaian lingkungan kerja

KEPALA BADAN STANDARISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

ttd

KUKUH S. ACHMAD

LAMPIRAN VII
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 2 TAHUN 2020
TENTANG
TENTANG SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN
TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA
SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN, PETERNAKAN
DAN PERIKANAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK PAKAN TERNAK

A Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk pakan ternak dengan ruang lingkup produk:

1. Pakan itik pedaging starter
2. Pakan itik pedaging penggemukan
3. Pakan kelinci pertumbuhan atau muda
4. Pakan kelinci pemeliharaan atau dewasa
5. Pakan kelinci bunting dan menyusui
6. Pakan burung berkicau, Pakan burung berkicau
7. Pakan meri petelur (laying duck starter)
8. Pakan itik petelur dara (laying duck grower)
9. Pakan itik petelur masa produksi (duck layer)
10. Pakan ayam ras petelur Sebelum masa awal (layer pre starter)
11. Pakan ayam ras petelur Masa awal (layer starter)
12. Pakan ayam ras petelur Dara (layer grower)
13. Pakan ayam ras petelur Sebelum produksi (pre layer)
14. Pakan ayam ras petelur Masa produksi (layer)
15. Pakan ayam ras petelur Setelah puncak produksi (layer post peak)

16. Pakan ayam ras pedaging (broiler) Sebelum masa awal (pre starter)
17. Pakan ayam ras pedaging (broiler)Masa awal (starter)
18. Pakan ayam ras pedaging (broiler) Masa akhir (finisher)
19. Pakan ayam buras Starter
20. Pakan ayam buras Grower
21. Pakan ayam buras Layer
22. Pakan bibit induk (Parent stock) ayam ras tipe pedaging Starter 1
23. Pakan bibit induk (Parent stock) ayam ras tipe pedaging Starter 2
24. Pakan bibit induk (Parent stock) ayam ras tipe pedaging Grower
25. Pakan bibit induk (Parent stock) ayam ras tipe pedaging Pre layer
26. Pakan bibit induk (Parent stock) ayam ras tipe pedaging Layer
27. Pakan bibit induk (Parent stock) ayam ras tipe pedaging Jantan
28. Pakan bibit induk (parent stock) ayam ras tipe petelur Starter
29. Pakan bibit induk (parent stock) ayam ras tipe petelur: Grower
30. Pakan bibit induk (parent stock) ayam ras tipe petelur Pullet
31. Pakan bibit induk (parent stock) ayam ras tipe petelur Pre layer
32. Pakan bibit induk (parent stock) ayam ras tipe petelur Layer
33. Pakan bibit induk (parent stock) ayam ras tipe petelur Jantan
34. Pakan konsentrat Sapi perah
35. Pakan konsentrat Sapi potong
36. Pakan konsentrat Ayam ras petelur masa produksi (Layer concentrate)

37. Pakan konsentrat Ayam ras petelur dara (Layer grower concentrate)
38. Pakan konsentrat Ayam ras pedaging (Broiler concentrate)
39. Pakan konsentrat babi Anak babi sapihan, pembesaran, dan penggemukan
40. Pakan konsentrat babi Induk
41. Pakan konsentrat itik petelur

B Persyaratan acuan

Persyaratan acuan sertifikasi produk pakan ternak mencakup:

1. SNI produk pakan ternak sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional tentang Daftar SNI Sektor Pertanian, Perkebunan, Peternakan dan Perikanan.
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
3. Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001 atau sistem manajemen produksi untuk produk pakan ternak yang diterbitkan oleh Kementerian Pertanian
4. Peraturan yang mengatur tentang pedoman cara pembuatan pakan yang baik.

C Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan dengan kegiatan sertifikasi. Sertifikasi produk pakan ternak 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 pakan ternak.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup produk Pakan Ternak, 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 dalam angka 1.3.

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

1.3 Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggungjawab atas pengajuan permohonan sertifikasi,
2. legalitas dan 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 (jika relevan),
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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
7. pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh Lembaga Sertifikasi Produk dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi.

b. informasi produk:

1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi (jika relevan),
2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi,
3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi,
4. foto kemasan, jika relevan
5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan,

6. label produk,
- c. informasi proses produksi:
 1. nama dan alamat tempat produksi,
 2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi,
 3. informasi tentang asal usul produk yang akan disertifikasi,
 4. informasi tentang data produksi,
 5. dokumen sistem manajemen mutu terkait produk yang diajukan,
 6. bila 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/APAC MLA dengan ruang lingkup yang setara.

2 Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan sertifikasi

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

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

permohonan sertifikasi.

2.2 Penandatanganan perjanjian sertifikasi

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

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

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

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda proses produksi dan sistem manajemen mutu yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
- b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon sertifikasi;
- c. rencana sampling yang meliputi jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana diuraikan pada angka 2 yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang

diusulkan untuk disertifikasi; dan
d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan 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 sertifikasi.

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

1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis pakan ternak ;
2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
3. Pengetahuan tentang SNI produk pakan ternak;
4. Pengetahuan tentang sistem manajemen mutu pakan ternak
5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga sertifikasi;
6. Pengetahuan tentang sektor bisnis pakan ternak ; dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi Pemohon sertifikasi.

3 Determinasi

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

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

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

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

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen mutu pakan ternak.

3.2.2 Audit proses produksi dan sistem manajemen mutu pakan ternak berdasarkan persyaratan SNI dilakukan pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

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

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

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

3.2.5 Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat sistem manajemen mutu pakan ternak dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka audit atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf h.

3.2.6 Pengujian dilakukan terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan dalam SNI dengan melakukan pengambilan sampel oleh personel yang kompeten dalam pengambilan sampel yang ditugaskan LSPro. Sampel produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

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

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

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

3.2.9 Laboratorium pemohon sertifikasi yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan huruf a atau b pada angka 3.2.7.

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

4 Tinjauan (*review*) dan Keputusan

4.1 Tinjauan (*review*)

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

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

4.2 Penetapan keputusan sertifikasi

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

tidak memberikan sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses sertifikasi.

- 4.2.7 Permohonan melanjutkan proses sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada 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).

4.3 Bukti kesesuaian

- 4.3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 3 tahun setelah diterbitkan.
- 4.3.2 Pemeriksaan produk selanjutnya yang akan dibubuhi tanda SNI dilakukan oleh auditor LSPro terbatas pada pemeriksaan fisik pakan ternak serta rekaman produksi dan riwayat pakan ternak.
- 4.3.3 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:
1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;

2. nomor atau identifikasi lain dari skema sertifikasi;
3. nama dan alamat Lembaga Sertifikasi Produk;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu 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
7. status akreditasi atau pengakuan Lembaga Sertifikasi Produk;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat;
9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama Lembaga Sertifikasi Produk sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan

E Pemeliharaan sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPro

- 1.1 Pengawasan oleh LSPro dilaksanakan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali

dalam periode sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi tidak lebih dari 12 bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.

- 1.2 LSPro harus melakukan sampling dan pengujian terhadap semua produk yang masuk lingkup sertifikasi.

2 Sertifikasi ulang

- 2.1 LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang selambat-lambatnya 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikasi berakhir.

- 2.2 Pelaksanaan sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada sertifikasi awal.

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

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

F Evaluasi khusus

LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada. Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan

investigasi dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.

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

G Ketentuan, pengurangan, pembekuan, dan pencabutan sertifikasi

1. Pengurangan lingkup sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan lingkup sertifikasi selama periode sertifikasi

2. Pembekuan dan pencabutan sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan sertifikasi apabila pelaku usaha:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat audit khusus; atau
- b. 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 pelaku usaha:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau

b. menyampaikan permintaan pencabutan sertifikasi kepada LSPro.

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

H Keluhan dan banding

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

I Informasi publik

LSPro harus 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 Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>

J Kondisi khusus

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

K Penggunaan Tanda SNI

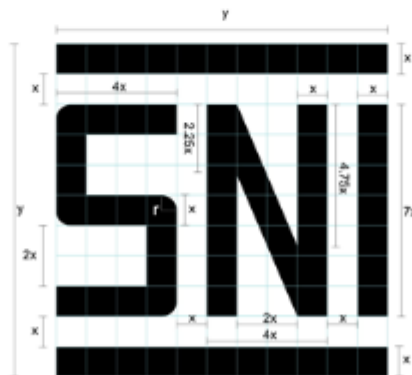
1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Kepala BSN yang mengatur tentang tata cara

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



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

L Tahapan kritis proses produksi produk Pakan Ternak

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1	Pemilihan bahan baku	Proses seleksi pemasok, pengambilan sampel dan pengujian bahan baku
2	Gudang bahan baku/kimia/suku cadang	Pengendalian proses (misalnya penempatan, catatan masuk/keluar dan catatan persediaan, identifikasi), kesesuaian peralatan, kesesuaian alat ukur, kompetensi personel, kesesuaian lingkungan kerja (misalnya suhu, kelembaban, kebersihan, pencahayaan)
3	Proses pembuatan pakan	Lokasi, desain dan kondisi bangunan, tata letak, pengendalian proses (misalnya kadar air, kebersihan, komposisi nutrisi), kesesuaian peralatan, kesesuaian alat ukur, kompetensi personel, kesesuaian lingkungan kerja (suhu, kelembaban, penerangan, higiene, sanitasi), pengelolaan limbah
4	Pengemasan	kesesuaian peralatan, bahan kemasan, kesesuaian proses pengemasan, penandaan, dan kesesuaian lingkungan kerja

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

ttd

KUKUH S. ACHMAD

LAMPIRAN VIII
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 2 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN,
PERKEBUNAN, PETERNAKAN DAN PERIKANAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK BIBIT
TERNAK

A Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk bibit ternak dengan ruang lingkup produk:

1. Bibit sapi potong Brahman Indonesia
2. Bibit sapi potong Madura
3. Bibit sapi potong Aceh
4. Bibit sapi potong Bali
5. Bibit sapi potong Peranakan ongole
6. Bibit sapi potong Pesisir
7. Bibit sapi potong Sumba ongole
8. Bibit sapi perah
9. Bibit kerbau Kalimantan
10. Bibit kerbau Pampangan
11. Bibit kerbau Sumbawa
12. Bibit kerbau Toraya
13. Bibit domba
14. Bibit kambing Peranakan Etawah
15. Bibit kambing Kacang
16. Bibit babi Landrace
17. Bibit babi Yorkshire

18. Bibit babi Duroc
19. Bibit babi Hampshire
20. Bibit induk (*parent stock*) umur sehari/kuri (*day old chick*)
Ayam ras tipe pedaging
21. Bibit induk (*parent stock*) umur sehari/kuri (*day old chick*)
Ayam ras tipe petelur
22. Bibit induk (*parent stock*) itik Alabio muda
23. Bibit induk (*parent stock*) itik Alabio meri
24. Bibit induk (*parent stock*) itik Mojoseri meri
25. Bibit induk (*parent stock*) itik Mojoseri muda
26. Bibit ayam umur sehari/kuri KUB-1
27. Bibit induk (*parent stock*) umur sehari/kuri (*day old chick*)
Ayam ras tipe pedaging
28. Bibit induk (*parent stock*) umur sehari/kuri (*day old chick*)
Ayam ras tipe petelur
29. Bibit induk (*parent stock*) itik Alabio muda
30. Bibit induk (*parent stock*) itik Alabio meri
31. Bibit induk (*parent stock*) itik Mojoseri meri
32. Bibit induk (*parent stock*) itik Mojoseri muda
33. Bibit niaga (*final stock*) umur sehari/kuri (*day old chick*)
Ayam ras tipe pedaging
34. Bibit niaga (*final stock*) umur sehari/kuri (*day old chick*)
Ayam ras tipe petelur
35. Bibit niaga (*final stock*) itik Mojoseri meri umur sehari
36. Bibit niaga (*final stock*) itik Alabio meri umur sehari
37. Bibit niaga (*final stock*) itik Mojoseri dara

B Persyaratan acuan

Persyaratan acuan sertifikasi produk bibit ternak mencakup:

1. SNI produk bibit ternak sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional tentang Daftar SNI Sektor Pertanian, Perkebunan, Peternakan dan Perikanan.

2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
3. Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001 atau sistem manajemen produksi untuk produk bibit ternak yang diterbitkan oleh Kementerian Pertanian;
4. Peraturan lain yang terkait produk bibit ternak.

C Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan dengan kegiatan sertifikasi. Sertifikasi produk bibit ternak 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 bibit ternak. Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup produk bibit ternak, 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 dalam angka 1.3.
- 1.2 Pengajuan permohonan sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan sertifikasi sesuai Peraturan Kepala BSN yang mengatur tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 1.3 Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:
 - a. informasi Pemohon:
 1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang

- bertanggungjawab atas pengajuan permohonan sertifikasi,
2. legalitas dan 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 (jika relevan),
 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 mensubkontrakan 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
 7. pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan

proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi,

b. informasi produk:

1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi (jika relevan),
2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi,
3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi,
4. informasi proses produksi:
5. nama dan alamat tempat produksi,
6. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi,
7. informasi tentang asal usul produk yang akan disertifikasi,
8. ruang lingkup sistem produksi, prosedur kegiatan produksi antara lain: pencatatan ukuran tubuh, penanganan penyakit hewan, pemberian pakan, catatan produksi, catatan perkawinan, dan seleksi (masuk dalam titik kritis)

c. informasi tentang data produksi,

1. dokumen sistem manajemen mutu terkait produk yang diajukan,
2. bila 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/APAC MLA dengan ruang lingkup yang

setara.

2 Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan sertifikasi

2.1.1 Lembaga Sertifikasi Produk harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan, serta dapat memastikan kemampuan Lembaga Sertifikasi Produk 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 Lembaga Sertifikasi Produk, dilakukan penandatanganan perjanjian sertifikasi oleh Pemohon dan Lembaga Sertifikasi Produk.

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

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

a. tujuan, waktu, durasi, lokasi

pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan sistem manajemen mutu yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;

- b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon;
- c. rencana pemeriksaan produk sesuai SNI
- d. rencana sampling khusus untuk sertifikasi komoditas unggas
- e. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.
- f. Setiap ada klaim pemenuhan produk terhadap SNI, LSPro harus memeriksa ulang proses produksi terkait bibit yang dimohon dan menguji kesesuaian seluruh bibit dengan persyaratan SNI.

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

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

1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis bibit ternak ;
2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
3. Pengetahuan tentang SNI produk bibit ternak;
4. Pengetahuan tentang sistem manajemen mutu bibit ternak
5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga sertifikasi;
6. Pengetahuan tentang sektor bisnis bibit ternak ; dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi Pemohon sertifikasi.

3 Determinasi

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

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

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

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1. Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen mutu bibit ternak.

3.2.2. Audit proses produksi dan sistem manajemen mutu bibit ternak berdasarkan persyaratan SNI dilakukan pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

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

3.2.4. Audit dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk;
- b. ketersediaan dan pengendalian informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang cara pembibitan yang baik;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir sekurang-kurangnya pada tahapan sebagaimana diuraikan pada lampiran A;

- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan 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.

3.2.5. Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat sistem manajemen mutu semen ternak dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka audit atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf h.

3.2.6. Pengujian dilakukan terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan dalam SNI dengan melakukan pengambilan sampel

oleh personel yang kompeten dalam pengambilan sampel yang ditugaskan LSPro. Sampel produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

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

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

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

3.2.9. Laboratorium pemohon sertifikasi yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan angka 1 atau 2 pada angka 3.2.7.

3.2.10. Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua), ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan

tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro

4 Tinjauan (*Review*) dan Keputusan

4.1 Tinjauan (*review*)

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

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

4.2 Penetapan keputusan sertifikasi

4.2.1 Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses *review*.

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

4.2.3 Penetapan keputusan sertifikasi dapat dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan (*review*).

4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil *review* harus didokumentasikan, kecuali *review* dan keputusan sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.

4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon sertifikasi terkait menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.

4.2.6 Apabila Pemohon sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses sertifikasi.

4.2.7 Permohonan melanjutkan proses sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada 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).

4.3 Bukti kesesuaian

4.3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi

persyaratan sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 3 (tiga) tahun setelah diterbitkan.

4.3.2 Pemeriksaan produk selanjutnya yang akan dibubuhi tanda SNI dilakukan oleh auditor LSPro terbatas pada pemeriksaan fisik bibit ternak non unggas serta rekaman produksi dan riwayat bibit ternak non unggas.

4.3.3 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema sertifikasi;
3. nama dan alamat Lembaga Sertifikasi Produk;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar sertifikasi; dan
 - c. nama dan alamat lokasi produksi
7. status akreditasi atau pengakuan Lembaga Sertifikasi Produk;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat;

9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama Lembaga Sertifikasi Produk sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E Pemeliharaan sertifikasi

1. Pengawasan oleh LSPro

- 1.1 Pengawasan oleh LSPro dilaksanakan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi tidak lebih dari 12 bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian
- 1.2 LSPro harus melakukan sampling dan pengujian terhadap semua produk yang masuk lingkup sertifikasi.

2. Sertifikasi ulang

- 2.1 LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang selambat-lambatnya 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.
- 2.2 Pelaksanaan sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada sertifikasi awal.
- 2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).
- 2.4 Apabila berdasarkan hasil sertifikasi ulang,

ditemukan ketidaksesuaian Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

F Evaluasi khusus

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

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

G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan sertifikasi

1 Pengurangan lingkup sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup sertifikasi selama periode sertifikasi.

2 Pembekuan dan pencabutan sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan sertifikasi apabila pelaku usaha:

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

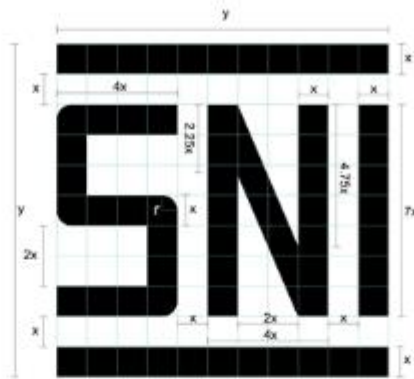
Dalam hal ditemukan situasi yang tidak memungkinkan penerapan persyaratan tertentu dalam sertifikasi ini, maka akan ditetapkan kebijakan BSN dengan mempertimbangkan masukan dari KAN dan para pemangku kepentingan lainnya.

K Penggunaan tanda SNI

- 1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur 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.
- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

L Tahapan Kritis Proses Produksi Produk Bibit Ternak

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
A.	Penilaian Penerapan Pembibitan	
1	Rencana produksi (target produksi per tahun)	
2	Pengaturan Perkawinan	penggunaan pejantan (lamanya penggunaan pejantan dan rasio jantan: betina); pengaturan breed atau rumpun (pemurnian atau persilangan); sistem perkawinan (kawin alam atau IB); dan transfer embrio.
3	Menganalisa data pencatatan bibit, sehingga bibit yang dihasilkan sesuai standar:	<p>a. Bibit Ruminansia</p> <p>a) Kelahiran: tanggal, bobot lahir, jenis kelamin, kesesuaian rumpun warna badan;</p> <p>b) Umur sapih: tanggal, bobot badan, dan jenis kelamin; dan</p> <p>c) Umur 12, 18, dan 24 bulan: bobot badan, panjang badan, tinggi gumba, lingkaran dada, jenis kelamin, lingkaran dan volume scrotum.</p>

		b. Bibit Unggas 1) Bobot DOC/DOD/DOQ; 2) Pertumbuhan; 3) Produksi dan berat telur; 4) Umur pertama bertelur; 5) Fertilitas dan mortalitas telur; 6) Efisiensi pakan; dan 7) Jenis vaksin yang diberikan.
4	Sistem Pemeliharaan	Sistem pemeliharaan, penilaian dilakukan terhadap kesesuaian Good Breeding Practices (GBP).
B	Penilaian Pelaksanaan Pemanenan Bibit	
	Pelaksanaan Pemanen	Dalam melaksanakan pemanenan bibit disesuaikan dengan prosedur tetap.
	Penilaian kriteria bibit yang dihasilkan berdasarkan SNI	
	Pengemasan dan Pelabelan	

M Tahapan Kritis Produk bibit ternak

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1	Seleksi Pejantan	Kesesuaian pejantan (sehat, performance bagus, libido bagus), silsilah, hasil uji lab, kompetensi pengawas bibit, lingkungan kerja.
2	Data catatan produksi	Kesesuaian data kualitas dan kuantitas semen
3	Produksi (koleksi semen)	Kesesuaian pejantan, kompetensi petugas, kesesuaian proses, lingkungan kerja, peralatan kerja
4	Evaluasi semen (uji lab)	Kompetensi petugas, kesesuaian proses, lingkungan kerja, peralatan kerja, alat ukur, kalibrasi alat
5	Pemilihan bahan dan proses pengenceran semen	Kompetensi petugas, kesesuaian bahan media tumbuh, kesesuaian proses, lingkungan kerja, peralatan kerja
6	Pengemasan	Kesesuaian kemasan, Kesesuaian pelabelan, kesesuaian proses, lingkungan kerja, peralatan kerja

7	Penyimpanan	Kesesuaian identifikasi produk/jenis, lingkungan kerja, peralatan kerja
---	-------------	---

N Tahapan Kritis Embrio Ternak

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1	Seleksi Donor	Kesesuaian betina (sehat, performance bagus), silsilah, hasil uji lab, kompetensi petugas, lingkungan kerja.
2	Data catatan produksi	Kesesuaian data kualitas dan kuantitas embrio
3	Produksi (koleksi embrio)	Kesesuaian donor, kompetensi petugas, kesesuaian proses, lingkungan kerja, peralatan kerja
4	Evaluasi embrio (uji lab)	Kompetensi petugas, kesesuaian proses, lingkungan kerja, peralatan kerja, alat ukur, kalibrasi alat
5	Pemilihan bahan media tumbuh embrio	Kompetensi petugas, kesesuaian bahan media tumbuh, kesesuaian proses, lingkungan kerja, peralatan kerja
6	Pengemasan	Kesesuaian kemasan, Kesesuaian pelabelan, kesesuaian proses, lingkungan kerja, peralatan kerja
7	Penyimpanan	Kesesuaian identifikasi produk/jenis, lingkungan kerja, peralatan kerja

O Tahapan Kritis Bibit Ternak Ruminansia

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1	Pemilihan Indukan	Pemilihan indukan sesuai persyaratan, silsilah, kompetensi petugas, lingkungan kerja, pengendalian jarak/frekuensi reproduksi.
2	Pemilihan Pejantan atau Semen	Pemilihan pejantan/semen sesuai persyaratan, silsilah pejantan/semen, kompetensi petugas pemilih pejantan/semen, kondisi penanganan semen, lingkungan kerja.
3	Perkawinan Indukan	Kesesuaian waktu perkawinan, kompetensi petugas, peralatan kerja, lingkungan kerja.
4	Pengendalian masa bunting	Kesesuaian pakan ternak, lingkungan kerja,

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		kesehatan induk, kompetensi petugas
5	Kelahiran	Identifikasi, kompetensi petugas, peralatan kerja, lingkungan kerja.
6	Pembesaran bibit	Identifikasi, kesesuaian pakan ternak, lingkungan kerja, kesehatan dan penanganan penyakit, kompetensi petugas, uji performa.

P Tahapan Kritis Bibit Ternak Unggas Parent Stock

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1	Pemilihan Grand Parent Stock (GPS)	Pemilihan GPS sesuai persyaratan, asal usul GPS, kompetensi petugas, lingkungan kerja, kesehatan dan penanganan penyakit
2	Perkawinan Grand Parent Stock (GPS)	Kompetensi petugas, kesesuaian proses, peralatan kerja, lingkungan kerja, kesehatan dan penanganan penyakit
3	Pemilihan telur calon PS	Seleksi penyedia telur, seleksi telur
4	Pengendalian Telur	Kompetensi petugas, peralatan kerja, lingkungan kerja, kesehatan dan penanganan penyakit
5	Penetasan Telur	Kompetensi petugas, peralatan kerja, lingkungan kerja, pemantuan penetasan
6	Pengendalian DOC	Lingkungan kerja, peralatan kerja, kompetensi petugas, kesehatan dan penanganan penyakit
7	Pengemasan	Identifikasi, kompetensi petugas, peralatan kerja, lingkungan kerja.
8	Penyimpanan	Identifikasi, lingkungan kerja, kompetensi petugas
9	Transportasi	Lingkungan kerja, peralatan kerja, kompetensi petugas

Q Tahapan Kritis Bibit Ternak Unggas Final Stock

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1	Pemilihan Parent Stock	Pemilihan PS sesuai persyaratan, asal usul PS, kompetensi petugas, lingkungan kerja, kesehatan dan penanganan penyakit
2	Perkawinan Parent Stock (PS)	Kompetensi petugas, kesesuaian proses,

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		peralatan kerja, lingkungan kerja, kesehatan dan penanganan penyakit
3	Pemilihan telur calon Final Stock	Seleksi penyedia telur, seleksi telur
4	Pengendalian Telur	Kompetensi petugas, peralatan kerja, lingkungan kerja, kesehatan dan penanganan penyakit
5	Penetasan Telur	Kompetensi petugas, peralatan kerja, lingkungan kerja, pemantuan penetasan
6	Pengendalian DOC	Lingkungan kerja, peralatan kerja, kompetensi petugas, kesehatan dan penanganan penyakit
7	Pengemasan	Identifikasi, kompetensi petugas, peralatan kerja, lingkungan kerja.
8	Penyimpanan	Identifikasi, lingkungan kerja, kompetensi petugas
9	Transportasi	Lingkungan kerja, peralatan kerja, kompetensi petugas

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

ttd

KUKUH S. ACHMAD

LAMPIRAN IX
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 2 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN,
PERKEBUNAN, PETERNAKAN DAN PERIKANAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK SEMEN TERNAK

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk Semen Ternak dengan ruang lingkup produk:

1. Semen beku Sapi
2. Semen beku Kerbau
3. Semen beku kambing dan domba
4. Semen cair babi

B. Persyaratan acuan

Persyaratan acuan sertifikasi produk semen ternak mencakup:

1. SNI produk Semen Ternak sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional tentang Daftar SNI Sektor Pertanian, Perkebunan, Peternakan dan Perikanan.
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
3. Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001 atau sistem manajemen produksi untuk produk semen ternak yang diterbitkan oleh Kementerian Pertanian;
4. peraturan lain yang terkait produk Semen Ternak.

C. Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan sertifikasi. Sertifikasi produk Semen Ternak 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 yang sesuai.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup produk Semen Ternak, 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 dalam angka 1.3.

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

1.3 Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggungjawab atas pengajuan permohonan sertifikasi,
2. legalitas dan 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 (jika relevan),

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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
 7. pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi,
- b. informasi produk:
1. merek produk yang diajukan untuk

- disertifikasi (jika relevan),
- 2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi,
- 3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi,
- c. informasi proses produksi:
 - 1. nama dan alamat tempat produksi,
 - 2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi,
 - 3. informasi tentang asal usul produk yang akan disertifikasi,
 - 4. informasi tentang data produksi
 - 5. dokumen sistem manajemen mutu terkait produk yang diajukan,
 - 6. bila 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/APAC MLA dengan ruang lingkup yang setara.

2 Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan sertifikasi

- 2.1.1 Lembaga Sertifikasi Produk harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan, serta dapat memastikan kemampuan Lembaga Sertifikasi Produk 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 Lembaga Sertifikasi Produk, dilakukan penandatanganan perjanjian sertifikasi oleh Pemohon dan Lembaga Sertifikasi Produk.

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

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

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan sistem manajemen mutu yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
- b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon sertifikasi;
- c. rencana sampling yang meliputi jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana diuraikan pada angka

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

- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan 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 sertifikasi.

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

1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis semen ternak ;
2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
3. Pengetahuan tentang SNI produk semen ternak;
4. Pengetahuan tentang sistem manajemen mutu semen ternak
5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga sertifikasi;
6. Pengetahuan tentang sektor bisnis semen ternak ; dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi Pemohon sertifikasi.

3 Determinasi

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

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

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

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1. Pelaksanaan evaluasi tahap 2 dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen mutu semen ternak

3.2.2. Audit proses produksi dan sistem manajemen mutu semen ternak berdasarkan persyaratan SNI dilakukan pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

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

3.2.4. Audit dilakukan terhadap:

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

3.2.5. Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat sistem manajemen mutu semen ternak dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka audit atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf h.

3.2.6. Pengujian dilakukan terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan dalam SNI dengan melakukan pengambilan sampel oleh personel yang kompeten dalam pengambilan sampel yang ditugaskan LSPro. Sampel produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

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

1. Akreditasi oleh KAN, atau
2. Akreditasi oleh badan penandatanganan saling pengakuan dalam forum Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) dan International Laboratory Accreditation Cooperation (ILAC), atau
3. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

- 3.2.8. Apabila pengujian dilakukan di laboratorium Pemohon, maka LSPro harus memastikan kesesuaian kompetensi dan imparialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.
 - 3.2.9. Laboratorium pemohon sertifikasi yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan angka 1 atau 2 pada angka 3.2.7.
 - 3.2.10. Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua), ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro
- 4 Tinjauan (review) dan Keputusan
- 4.1 Tinjauan (review)
 - 4.1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan sertifikasi dan kesesuaian proses sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan sertifikasi, pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).
 - 4.1.2 Tinjauan hasil audit dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.
 - 4.2 Penetapan keputusan sertifikasi
 - 4.2.1 Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan

berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses review.

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

4.3 Penerbitan sertifikat kesesuaian

4.3.1 LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 3 tahun setelah diterbitkan.

4.3.2 Pemeriksaan produk selanjutnya yang akan dibubuhi tanda SNI dilakukan oleh auditor LSPro terbatas pada pemeriksaan fisik semen ternak serta rekaman produksi dan riwayat semen ternak.

4.3.3 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema sertifikasi;
3. nama dan alamat Lembaga Sertifikasi Produk;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - SNI yang menjadi dasar sertifikasi; dan

- nama dan alamat lokasi produksi;
- 7. status akreditasi atau pengakuan Lembaga Sertifikasi Produk;
- 8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat;
- 9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama Lembaga Sertifikasi Produk sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan

E. Pemeliharaan sertifikasi

1 Surveilans

- 1.1 LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi tidak lebih dari 12 bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.
- 1.2 LSPro harus melakukan sampling dan pengujian terhadap semua produk yang masuk lingkup sertifikasi.

2 Sertifikasi ulang

- 2.1 LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang selambat-lambatnya 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.
- 2.2 Pelaksanaan sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada sertifikasi awal.
- 2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).

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

F. Evaluasi khusus

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

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

G. Ketentuan, pengurangan, pembekuan, dan pencabutan sertifikasi

1 Pengurangan lingkup sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan perubahan berupa perluasan atau pengurangan lingkup sertifikasi selama periode sertifikasi.

2 Pembekuan dan pencabutan sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan sertifikasi apabila pelaku usaha:

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

b. menyampaikan permintaan pembekuan sertifikasi kepada LSPro

2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan sertifikasi maksimal 6 (enam) bulan.

2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan sertifikasi apabila pelaku usaha:

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

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

H. Keluhan dan banding

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

I. Informasi publik

LSPro harus 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 Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>

J. Kondisi khusus

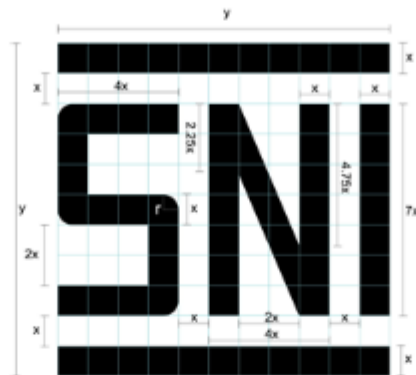
Dalam hal ditemukan situasi yang tidak memungkinkan penerapan persyaratan tertentu dalam sertifikasi ini, maka akan ditetapkan kebijakan BSN dengan mempertimbangkan masukan dari KAN dan para pemangku kepentingan lainnya.

K. Penggunaan tanda SNI

- 1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur 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.
- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

L. Tahapan kritis proses produksi produk Semen Ternak

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1	Seleksi Pejantan	Kesesuaian pejantan (sehat, performance bagus, libido bagus), silsilah, hasil uji lab, kompetensi pengawas bibit, lingkungan kerja.
2	Data catatan produksi	Kesesuaian data kualitas dan kuantitas semen
3	Produksi (koleksi semen)	Kesesuaian pejantan, kompetensi petugas, kesesuaian proses, lingkungan kerja, peralatan kerja
4	Evaluasi semen (uji lab)	Kompetensi petugas, kesesuaian proses, lingkungan kerja, peralatan kerja, alat ukur, kalibrasi alat
5	Pemilihan bahan dan proses pengenceran semen	Kompetensi petugas, kesesuaian bahan media tumbuh, kesesuaian proses, lingkungan kerja, peralatan kerja
6	Pengemasan	Kesesuaian kemasan, Kesesuaian pelabelan, kesesuaian proses, lingkungan kerja, peralatan kerja
7	Penyimpanan	Kesesuaian identifikasi produk/jenis, lingkungan kerja, peralatan kerja

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIC INDONESIA,

ttd

KUKUH S. ACHMAD

LAMPIRAN X
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 2 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN,
PERKEBUNAN, PETERNAKAN DAN PERIKANAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK EMBRIO SAPI

A Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk Embrio sapi dengan ruang lingkup produk embrio Sapi.

B Persyaratan acuan

Persyaratan acuan sertifikasi sertifikasi produk embrio sapi mencakup:

1. SNI sertifikasi produk Embrio sapi sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional tentang Daftar SNI Sektor Pertanian, Perkebunan, Peternakan dan Perikanan;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
3. Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001 atau sistem manajemen produksi untuk produk embrio sapi yang diterbitkan oleh Kementerian Pertanian;
4. peraturan lain yang terkait produk Embrio Sapi.

C Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan sertifikasi. Sertifikasi produk Embrio sapi dilakukan oleh LPK yang telah

diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup yang sesuai.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup produk Embrio sapi, 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 dalam angka 1.3.

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

1.3 Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggungjawab atas pengajuan permohonan sertifikasi,
2. legalitas dan 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 (jika relevan),
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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
 7. pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh Lembaga Sertifikasi Produk dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi,
- b. informasi produk:
1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi (jika relevan),
 2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi,
 3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi.

- c. informasi proses produksi:
1. nama dan alamat tempat produksi,
 2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi,
 3. informasi tentang asal usul produk yang akan disertifikasi,
 4. informasi tentang data produksi,
 5. Dokumen sistem manajemen mutu terkait produk yang diajukan,
 6. bila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang setara.

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 LSPro.

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

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

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan sistem manajemen mutu yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
- b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon sertifikasi;
- c. rencana sampling yang meliputi jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana diuraikan pada angka 2 yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan 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 sertifikasi.

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

1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis embrio sapi ;
2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
3. Pengetahuan tentang SNI produk embrio sapi;
4. Pengetahuan tentang sistem manajemen mutu embrio sapi
5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga sertifikasi;
6. Pengetahuan tentang sektor bisnis embrio sapi ; dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi Pemohon sertifikasi.

3 Determinasi

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

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

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

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen mutu embrio sapi.

3.2.2 Audit proses produksi dan sistem manajemen mutu embrio sapi berdasarkan persyaratan SNI dilakukan pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

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

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk;
- b. ketersediaan dan pengendalian informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan

ketentuan yang berlaku tentang cara pembibitan yang baik;

- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan seperti yang diuraikan dalam huruf L;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
- f. Bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan 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.

3.2.5 Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat sistem manajemen mutu embrio sapi dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka audit atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf h.

3.2.6 Pengujian dilakukan terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan dalam SNI dengan

melakukan pengambilan sampel oleh personel yang kompeten dalam pengambilan contoh yang ditugaskan LSPro. Sampel produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

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

1. Akreditasi oleh KAN, atau
2. Akreditasi oleh badan penandatanganan saling pengakuan dalam forum Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) dan International Laboratory Accreditation Cooperation (ILAC), atau
3. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium

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

3.2.9 Laboratorium pemohon sertifikasi yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan angka 1 atau 2 pada angka 3.2.7.

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

kebijakan LSPro

4 Tinjauan (*review*) dan Keputusan4.1 Tinjauan (*review*)

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

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

4.2 Penetapan keputusan sertifikasi

4.2.1 Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses *review*.

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

4.2.3 Penetapan keputusan sertifikasi dapat dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan (*review*).

4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil *review* harus didokumentasikan, kecuali *review* dan

keputusan sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.

4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon sertifikasi terkait menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.

4.2.6 Apabila Pemohon sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses sertifikasi.

4.2.7 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).

4.3 Bukti kesesuaian

4.3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 3 tahun setelah diterbitkan.

4.3.2 Pemeriksaan produk selanjutnya yang akan dibubuhi tanda SNI dilakukan oleh auditor

LSPro terbatas pada pemeriksaan fisik embrio sapi serta rekaman produksi dan riwayat embrio sapi.

4.3.3 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

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

E Pemeliharaan sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPro

1.1 Pengawasan oleh LSPro dilaksanakan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi tidak lebih dari 12 bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.

1.2 LSPro harus melakukan sampling dan pengujian terhadap semua produk yang masuk lingkup sertifikasi.

2 Sertifikasi ulang

2.1. LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang selambat-lambatnya 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

2.2. Pelaksanaan sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada sertifikasi awal.

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

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

F Evaluasi khusus

LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit

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

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

- G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan sertifikasi
- 1 Pengurangan lingkup sertifikasi
Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup sertifikasi selama periode sertifikasi
 - 2 Pembekuan dan pencabutan sertifikasi
 - 2.1. LSPro dapat membekukan sertifikasi apabila pelaku usaha:
 - a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus; atau
 - b. menyampaikan permintaan pembekuan sertifikasi kepada LSPro
 - 2.2. LSPro harus membatasi periode pembekuan sertifikasi maksimal 6 (enam) bulan.
 - 2.3. LSPro dapat melakukan pencabutan sertifikasi apabila pelaku usaha:
 - a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian

- yang mengakibatkan pembekuan sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
- b. menyampaikan permintaan pencabutan sertifikasi kepada LSPro.

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

H Keluhan dan banding

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

I Informasi publik

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

J Kondisi khusus

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

K Penggunaan tanda SNI

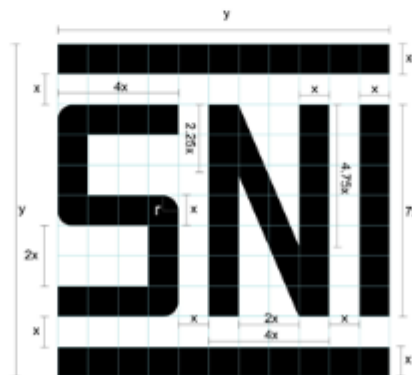
- 1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN

sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur 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.
- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

L Tahapan Kritis Embrio Ternak

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1	Seleksi Donor	Kesesuaian betina (sehat, performance bagus), silsilah, hasil uji lab, kompetensi petugas, lingkungan kerja.
2	Data catatan produksi	Kesesuaian data kualitas dan kuantitas embrio
3	Produksi (koleksi embrio)	Kesesuaian donor, kompetensi petugas, kesesuaian proses, lingkungan kerja, peralatan kerja
4	Evaluasi embrio (uji lab)	Kompetensi petugas, kesesuaian proses, lingkungan kerja, peralatan kerja, alat ukur, kalibrasi alat
5	Pemilihan bahan media tumbuh embrio	Kompetensi petugas, kesesuaian bahan media tumbuh, kesesuaian proses, lingkungan kerja, peralatan kerja
6	Pengemasan	Kesesuaian kemasan, Kesesuaian pelabelan, kesesuaian proses, lingkungan kerja, peralatan kerja
7	Penyimpanan	Kesesuaian identifikasi produk/jenis, lingkungan kerja, peralatan kerja

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIC INDONESIA,

ttd

KUKUH S. ACHMAD

LAMPIRAN XI
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 2 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN,
PERKEBUNAN, PETERNAKAN DAN PERIKANAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK MINYAK KEMIRI

- A Ruang lingkup
Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk Minyak Kemiri dengan ruang lingkup produk minyak kemiri.
- B Persyaratan acuan
Persyaratan acuan sertifikasi produk minyak kemiri mencakup:
- 1 SNI produk minyak kemiri sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional tentang Daftar SNI Sektor Pertanian, Perkebunan, Peternakan dan Perikanan;
 - 2 SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
 - 3 Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001 atau sistem manajemen produksi untuk produk minyak kemiri yang diterbitkan oleh Kementerian Pertanian;
 - 4 peraturan lain yang terkait produk Minyak Kemiri .
- C Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian
Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan sertifikasi. Sertifikasi produk Minyak Kemiri 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 yang sesuai.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup produk Minyak Kemiri, 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 dalam angka 1.3.

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

1.3 Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggungjawab atas pengajuan permohonan sertifikasi,
2. legalitas dan 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 (jika relevan),
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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
 7. pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi,
- b. informasi produk:
1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi (jika relevan),
 2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi,
 3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi,
 4. foto produk yang diajukan untuk disertifikasi yang menunjukkan bentuk produk, serta informasi terkait kemasan primer produk,

5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan,
6. label produk,

c. informasi proses produksi:

1. nama dan alamat tempat produksi,
2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi,
3. dokumentasi informasi tentang asal usul produk yang akan disertifikasi,
4. dokumentasi informasi tentang data produksi
5. Dokumen sistem manajemen mutu terkait produk yang diajukan,
6. bila 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/APAC MLA dengan ruang lingkup yang setara.

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, Lembaga Sertifikasi Produk menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan sistem manajemen mutu yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
- b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon sertifikasi
- c. rencana sampling yang meliputi jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana diuraikan pada angka 2 yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

2.3.2 Rencana evaluasi harus mempertimbangkan

kesesuaian produksi yang dilakukan oleh pabrik sesuai lingkup produk yang diajukan sertifikasi.

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

1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis minyak kemiri ;
2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
3. Pengetahuan tentang SNI produk minyak kemiri;
4. Pengetahuan tentang sistem manajemen mutu minyak kemiri
5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga sertifikasi;
6. Pengetahuan tentang sektor bisnis minyak kemiri; dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi Pemohon sertifikasi.

3 Determinasi

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

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

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

dengan kebijakan LSPro.

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen mutu minyak kemiri.

3.2.2 Audit proses produksi dan sistem manajemen mutu minyak kemiri berdasarkan persyaratan SNI dilakukan pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

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

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab kegiatan terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;
- b. ketersediaan dan pengendalian informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan seperti yang diuraikan

dalam huruf L;

- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan 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.

3.2.5 Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Mutu minyak kemiri dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sejenis, maka audit atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai h.

3.2.6 Pengujian dilakukan terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan dalam SNI dengan melakukan pengambilan sampel oleh personel yang kompeten dalam pengambilan sampel yang ditugaskan LSPro. Sampel produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

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

1. Akreditasi oleh KAN, atau
2. Akreditasi oleh badan penandatanganan saling pengakuan dalam forum Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) dan International Laboratory Accreditation Cooperation (ILAC), atau
3. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

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

3.2.9 Laboratorium pemohon sertifikasi yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan angka 1 atau 2 pada angka 3.2.7.

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

4 Tinjauan (*review*) dan Keputusan

4.1 Tinjauan (*review*)

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

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

4.2 Penetapan keputusan sertifikasi

4.2.1 Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses *review*.

4.2.2 Penetapan keputusan sertifikasi harus dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses audit.

4.2.3 Penetapan keputusan sertifikasi dapat dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan *review*.

4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil *review* harus didokumentasikan, kecuali *review* dan keputusan sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.

4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon sertifikasi terkait menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.

4.2.6 Apabila Pemohon sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses sertifikasi.

4.2.7 Permohonan melanjutkan proses sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada 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).

5 Bukti kesesuaian

5.1 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.

5.2 Pemeriksaan produk selanjutnya yang akan dibubuhi tanda SNI dilakukan oleh auditor LSPro terbatas pada pemeriksaan minyak kemiri serta rekaman produksi dan riwayat minyak kemiri dan hal lain yang relevan.

5.3 Sertifikat kesesuaian untuk minyak kemiri berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

- 5.4 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:
1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema sertifikasi;
 3. nama dan alamat Lembaga Sertifikasi Produk;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu 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
 7. status akreditasi atau pengakuan Lembaga Sertifikasi Produk;
 8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat;
 9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan

EPemeliharaan sertifikasi

- 1 Pengawasan oleh LSPro
 - 1.1 Pengawasan oleh LSPro dilaksanakan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 3 (tiga) kali dalam periode sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi tidak lebih dari 12 bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.
 - 1.2 LSPro harus melakukan sampling dan pengujian terhadap semua produk yang masuk lingkup sertifikasi.

2 Sertifikasi ulang

- 2.1 LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang selambat-lambatnya 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.
- 2.2 Pelaksanaan sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada sertifikasi awal.
- 2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).
- 2.4 Apabila berdasarkan hasil sertifikasi ulang, ditemukan ketidaksesuaian Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

F Evaluasi khusus

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

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

- G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan sertifikasi
- 1 Pengurangan lingkup sertifikasi
Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup sertifikasi selama periode sertifikasi.
 - 2 Pembekuan dan pencabutan sertifikasi
 - 2.1 LSPro dapat membekukan sertifikasi apabila pelaku usaha:
 - a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus; atau
 - b. menyampaikan permintaan pembekuan sertifikasi kepada LSPro
 - 2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan sertifikasi maksimal 6 (enam) bulan.
 - 3 LSPro dapat melakukan pencabutan sertifikasi apabila pelaku usaha:
 - a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
 - b. menyampaikan permintaan pencabutan sertifikasi kepada LSPro.LSPro dapat mempertimbangkan pembekuan atau pencabutan sertifikasi, atau tindakan lainnya yang disebabkan oleh faktor lainnya dengan mempertimbangkan risiko yang ditemukan.
- H Keluhan dan banding
LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

I Informasi publik

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

J Kondisi khusus

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

K Penggunaan tanda SNI

- 1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur 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.
- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

L Tahapan kritis proses produksi produk Minyak Kemiri

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku	Proses pemilihan bahan baku memperhatikan kesesuaian peralatan, pencegahan kontaminasi, kompetensi SDM, lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembaban)
2.	Produksi minyak kemiri	Proses produksi minyak kemiri (misalnya pengeringan, pengupasan, ekstraksi minyak, dan penjernihan) dengan memperhatikan kesesuaian peralatan, bahan pendukung, bebas kimia berbahaya, pencegahan kontaminasi, kompetensi SDM, lingkungan kerja (kebersihan, temperatur,

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		pencahayaannya, kelembaban)
3.	Pengemasan, penandaan dan penyimpanan	Pengemasan minyak kemiri, penandaan dan penyimpanan produk jadi dengan memperhatikan kesesuaian peralatan, proses, kompetensi SDM, lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembaban)

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

ttd

KUKUH S. ACHMAD

LAMPIRAN XII
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 2 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN,
PETERNAKAN DAN PERIKANAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK MINYAK SAWIT

A Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk minyak sawit dengan ruang lingkup produk:

1. Minyak kelapa sawit yang dimurnikan (Refined bleached deodorized palm oil/RBDPO) untuk pangan
2. Minyak olein kelapa sawit yang dimurnikan (Refined bleached deodorized palm olein/RBDPOL) untuk pangan
3. Stearin kelapa sawit yang dimurnikan (Refined bleached deodorized palm stearin/RBDPS) untuk pangan
4. Pretreated palm oil
5. Refined bleached deodorized palm olein (RBD palm olein)
6. Pretreated palm stearin
7. Minyak Kelapa Sawit Mentah

B Persyaratan acuan

Persyaratan acuan sertifikasi produk minyak sawit mencakup:

- 1 SNI produk minyak sawit sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional tentang Daftar SNI Sektor Pertanian, Perkebunan, Peternakan dan Perikanan.
- 2 SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;

- 3 Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001 HACCP, SMKP atau sistem manajemen produksi untuk produk minyak sawit yang diterbitkan oleh Kementerian Pertanian
- 4 peraturan lain yang terkait produk minyak sawit.

C Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan sertifikasi. Sertifikasi produk minyak sawit 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 yang sesuai.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup produk minyak sawit, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis.

D Prosedur administratif

1 Pengajuan permohonan sertifikasi

1.1 LSPro harus menyusun format permohonan sertifikasi bagi pelaku usaha untuk mendapatkan seluruh informasi seperti diatur dalam angka 1.3.

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

1.3 Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggungjawab atas

- pengajuan permohonan sertifikasi,
2. legalitas dan 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 (jika relevan),
 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 mensubkontrakan 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
 7. pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas

pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi,

b. informasi produk:

1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi (jika relevan),
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 (jika relevan),
5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan,
6. label produk,

c. informasi proses produksi:

1. nama dan alamat tempat produksi,
2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi,
3. dokumentasi informasi tentang asal usul produk yang akan disertifikasi,
4. dokumentasi informasi tentang data produksi
5. Dokumen sistem manajemen mutu terkait produk yang diajukan,
6. bila 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/APAC MLA dengan ruang lingkup yang setara.

2 Seleksi

2.1. Tinjauan permohonan sertifikasi

2.1.1 Lembaga Sertifikasi Produk harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan, serta dapat memastikan kemampuan Lembaga Sertifikasi Produk 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 Lembaga Sertifikasi Produk, dilakukan penandatanganan perjanjian sertifikasi oleh Pemohon dan Lembaga Sertifikasi Produk.

2.3. Penyusunan rencana evaluasi

2.3.1 Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan sertifikasi

yang disampaikan oleh Pemohon, Lembaga Sertifikasi Produk menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan sistem manajemen mutu yang relevan dengan pelaksanaan produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
- b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon sertifikasi;
- c. rencana sampling yang meliputi jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana diuraikan pada angka 2 yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

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

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

1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis minyak sawit ;
2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
3. Pengetahuan tentang SNI produk minyak sawit;
4. Pengetahuan tentang sistem manajemen mutu minyak sawit
5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga sertifikasi;
6. Pengetahuan tentang sektor bisnis minyak sawit ; dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi Pemohon sertifikasi.

3 Determinasi

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

3.1.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) mencakup:

pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada angka 1.3 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait;

3.1.2 Apabila hasil evaluasi tahap 1 (satu) menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, Pemohon harus diberi

kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1. Evaluasi tahap 2 dilaksanakan melalui evaluasi proses produksi dan sistem manajemen mutu minyak sawit.

3.2.2. Audit proses produksi dan sistem manajemen mutu minyak sawit berdasarkan persyaratan SNI dilakukan pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

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

3.2.4. Audit dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab kegiatan terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;
- b. ketersediaan dan pengendalian dokumentasi informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi

- ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku;
- d. tahapan kritis proses produksi sekurang-kurangnya pada tahapan sebagaimana diuraikan dalam huruf L ;
 - e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
 - f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan 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.

3.2.5. Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Mutu minyak kemiri dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sejenis, maka audit atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka

3.2.4 huruf d sampai h.

- 3.2.6. Pengujian dilakukan terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan dalam SNI dengan melakukan pengambilan sampel oleh personel yang kompeten dalam pengambilan sampel yang ditugaskan LSPro. Sampel produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.
- 3.2.7. Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:
1. Akreditasi oleh KAN, atau
 2. Akreditasi oleh badan penandatanganan saling pengakuan dalam forum Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) dan International Laboratory Accreditation Cooperation (ILAC), atau
 3. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.
- 3.2.8. Apabila pengujian dilakukan di laboratorium Pemohon, maka LSPro harus memastikan kesesuaian kompetensi dan imparsialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

3.2.9. Laboratorium pemohon sertifikasi yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan angka 1 atau 2 pada angka 3.2.7.

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

4 Tinjauan (review) dan Keputusan

4.1 Tinjauan (review)

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

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

4.2 Penetapan keputusan sertifikasi

4.2.1 Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses review.

4.2.2 Penetapan keputusan sertifikasi harus dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses audit.

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

4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil review harus didokumentasikan, kecuali review dan keputusan sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.

4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon sertifikasi terkait menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.

4.2.6 Apabila Pemohon sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses sertifikasi.

4.2.7 Permohonan melanjutkan proses sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada 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).

4.3 Bukti kesesuaian

- 4.3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.
- 4.3.2 Pemeriksaan produk selanjutnya yang akan dibubuhi tanda SNI dilakukan oleh auditor LSPro terbatas pada pemeriksaan produk minyak sawit serta rekaman produksi dan riwayat minyak sawit dan hal lain yang relevan.
- 4.3.3 Sertifikat kesesuaian untuk minyak sawit berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.
- 4.3.4 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema sertifikasi;
 3. nama dan alamat Lembaga Sertifikasi Produk;

4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu 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
7. status akreditasi atau pengakuan Lembaga Sertifikasi Produk;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat;
9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan

E Pemeliharaan sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPro

- 1.1 Pengawasan oleh LSPro dilaksanakan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 3 (tiga) kali dalam periode sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi tidak lebih dari 12 bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan proses audit dan pengujian.
- 1.2 LSPro harus melakukan sampling dan pengujian terhadap semua produk yang masuk lingkup sertifikasi.

- 2 Sertifikasi ulang
 - 2.1 LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang selambat-lambatnya 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.
 - 2.2 Pelaksanaan sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada sertifikasi awal.
 - 2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).
 - 2.4 Apabila berdasarkan hasil sertifikasi ulang, ditemukan ketidaksesuaian maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

- F Evaluasi khusus

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

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

G Perluasan, pengurangan, pembekuan, dan pencabutan sertifikasi

1 Perluasan dan pengurangan lingkup sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan perubahan berupa perluasan atau pengurangan lingkup sertifikasi selama periode sertifikasi

2 Pembekuan dan pencabutan sertifikasi

a. LSPro dapat membekukan sertifikasi apabila pelaku usaha:

1. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus; atau
2. menyampaikan permintaan pembekuan sertifikasi kepada LSPro

b. LSPro harus membatasi periode pembekuan sertifikasi maksimal 6 (enam) bulan.

3 LSPro dapat melakukan pencabutan sertifikasi apabila pelaku usaha:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
- b. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau

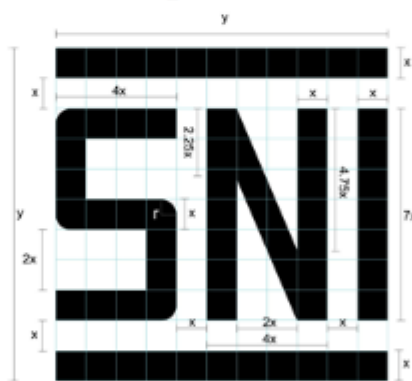
LSPro dapat mempertimbangkan pembekuan atau pencabutan sertifikasi, atau tindakan lainnya yang disebabkan oleh faktor lainnya dengan mempertimbangkan resiko yang ditemukan.

- H Keluhan dan banding
LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.
- I Informasi publik
LSPro harus 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 Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>
- J Kondisi khusus
Dalam hal ditemukan situasi yang tidak memungkinkan penerapan persyaratan tertentu dalam sertifikasi ini, maka akan ditetapkan kebijakan BSN dengan mempertimbangkan masukan dari KAN dan para pemangku kepentingan lainnya.
- K Penggunaan tanda SNI
1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur 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 menyertakan dokumen perizinan dari Kementerian Pertanian sesuai peraturan yang berlaku.

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



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

L Tahapan kritis proses produksi produk minyak sawit

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku	Proses pemilihan bahan baku memperhatikan kesesuaian peralatan, pencegahan kontaminasi, kompetensi SDM, lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembaban)
2.	Produksi minyak sawit	Proses produksi minyak sawit (diantaranya perebusan, pemurnian, pengepresan, penampungan minyak) dengan memperhatikan kesesuaian peralatan, bahan pendukung, bebas kimia berbahaya, pencegahan kontaminasi, kompetensi SDM, lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembaban)
3.	Sortasi mutu	Proses pemilahan mutu minyak sawit dengan memperhatikan kesesuaian prosedur, rekaman, peralatan, proses, kompetensi SDM, lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembaban)
4.	Pengemasan, penandaan dan penyimpanan	Pengemasan minyak sawit, penandaan dan penyimpanan produk jadi dengan memperhatikan kesesuaian peralatan, proses, kompetensi SDM, lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembaban)

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIC INDONESIA,

ttd

KUKUH S. ACHMAD

LAMPIRAN XIII
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 2 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN,
PETERNAKAN DAN PERIKANAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK BIJI KAKAO

- A Ruang lingkup
Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk Biji Kakao dengan ruang lingkup produk biji kakao.
- B Persyaratan acuan
Persyaratan sertifikasi produk biji kakao mencakup:
1. SNI produk biji kakao sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional tentang Daftar SNI Sektor Pertanian, Perkebunan, Peternakan dan Perikanan.
 2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
 3. Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001, HACCP, SMKP atau sistem manajemen produksi untuk produk biji kakao yang diterbitkan oleh Kementerian Pertanian;
 4. peraturan lain yang terkait produk Biji Kakao.
- C Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian
Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan sertifikasi. Sertifikasi produk Biji Kakao dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, untuk

lingkup yang sesuai.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup produk Biji Kakao, 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 angka 1.3.

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

1.3 Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggungjawab atas pengajuan permohonan sertifikasi,
2. legalitas dan 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 (jika relevan),

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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
 7. pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi,
- b. informasi produk:
1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi (jika relevan),
 2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan

- untuk disertifikasi,
3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi,
 4. foto produk yang diajukan untuk disertifikasi yang menunjukkan bentuk produk, serta informasi terkait kemasan primer produk,
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan,
 6. label produk,
- c. informasi proses produksi:
1. nama dan alamat tempat produksi,
 2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi,
 3. informasi tentang asal usul produk yang akan disertifikasi,
 4. informasi tentang data produksi
 5. Dokumen sistem manajemen mutu terkait produk yang diajukan,
 6. bila 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/APAC MLA dengan ruang lingkup yang setara.

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 Lembaga Sertifikasi Produk 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 Lembaga Sertifikasi Produk, dilakukan penandatanganan perjanjian sertifikasi oleh Pemohon dan Lembaga Sertifikasi Produk.

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

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

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan sistem manajemen mutu yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
- b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh

Pemohon;

- c. rencana sampling yang meliputi jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana diuraikan pada angka 2 yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan 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 sertifikasi.

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

1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis biji kakao ;
2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
3. Pengetahuan tentang SNI produk biji kakao;
4. Pengetahuan tentang sistem manajemen mutu biji kakao
5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga sertifikasi;

6. Pengetahuan tentang sektor bisnis biji kakao ; dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi Pemohon sertifikasi.

3 Determinasi

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

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

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

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen mutu biji kakao.

3.2.2 Audit proses produksi dan sistem manajemen mutu bibit ternak berdasarkan persyaratan SNI dilakukan pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi

3.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang

merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk;
- b. ketersediaan dan pengendalian informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku;
- d. tahapan kritis proses produksi sekurang-kurangnya pada tahapan sebagaimana diuraikan dalam huruf L;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada 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. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat sistem manajemen mutu semen ternak dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka audit atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf h.

3.2.6 Pengujian dilakukan terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan dalam SNI dengan melakukan pengambilan sampel oleh personel yang kompeten dalam pengambilan sampel yang ditugaskan LSPro. Sampel produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

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

- a. Akreditasi oleh KAN, atau
- b. Akreditasi oleh badan penandatanganan saling pengakuan dalam forum Asia Pacific Accreditation Cooperation

(APAC) dan International Laboratory Accreditation Cooperation (ILAC), atau

- c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

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

3.2.9 Laboratorium pemohon sertifikasi yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan angka 1 atau 2 pada angka 3.2.7.

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

4 Tinjauan (*review*) dan Keputusan

4.1 Tinjauan (*review*)

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

4.1.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam

bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

4.2 Penetapan keputusan sertifikasi

4.2.1 Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses *review*.

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

4.2.3 Penetapan keputusan sertifikasi dapat dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan (*review*).

4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil *review* harus didokumentasikan, kecuali *review* dan keputusan sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.

4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon sertifikasi terkait menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.

4.2.6 Apabila Pemohon sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses sertifikasi.

4.2.7 Permohonan melanjutkan proses sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada 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).

4.3 Bukti kesesuaian

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

4.3.2 Pemeriksaan produk selanjutnya yang akan dibubuhi tanda SNI dilakukan oleh auditor LSPro terbatas pada pemeriksaan fisik biji kakao serta rekaman produksi dan riwayat biji kakao dan hal lain yang relevan.

4.3.3 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan

SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema sertifikasi;
3. nama dan alamat Lembaga Sertifikasi Produk;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu 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
 - d. status akreditasi atau pengakuan Lembaga Sertifikasi Produk;
7. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat;
8. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan

E Pemeliharaan sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPro

- 1.1 LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 3 (tiga) kali dalam periode sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi tidak lebih dari 12

bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.

- 1.2 LSPro harus melakukan sampling dan pengujian terhadap semua produk yang masuk lingkup sertifikasi.
- 2 Sertifikasi ulang
- 2.1 LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang selambat-lambatnya 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.
 - 2.2 Pelaksanaan sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada sertifikasi awal.
 - 2.3 5.2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).
 - 2.4 Apabila berdasarkan hasil sertifikasi ulang, ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.
- F Evaluasi khusus
- LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada. Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.

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

G Ketentuan, pengurangan, pembekuan, dan pencabutan sertifikasi

1 Pengurangan lingkup sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup sertifikasi selama periode sertifikasi.

2 Pembekuan dan pencabutan sertifikasi

2.1. LSPro dapat membekukan sertifikasi apabila pelaku usaha:

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

2.2. LSPro harus membatasi periode pembekuan sertifikasi maksimal 6 (enam) bulan.

2.3. LSPro dapat melakukan pencabutan sertifikasi apabila pelaku usaha:

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

LSPro dapat mempertimbangkan pembekuan atau

pencabutan sertifikasi, atau tindakan lainnya yang disebabkan oleh faktor lainnya dengan mempertimbangkan risiko yang ditemukan.

H Keluhan dan banding

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

I Informasi publik

LSPPro 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 Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>

J Kondisi khusus

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

K Penggunaan tanda SNI

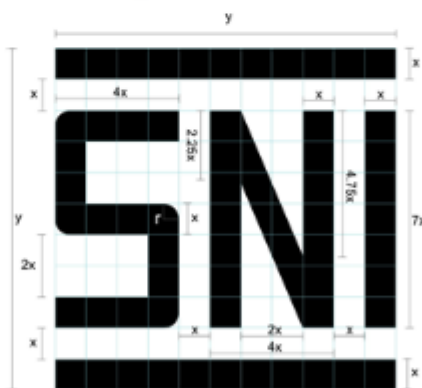
- 1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.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

- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

L Tahapan kritis proses produksi produk Biji Kakao

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Penyortiran buah	Proses sortasi buah kakao yang masak (ditandai dengan adanya perubahan warna kulit kakao mencapai dua pertiganya dan apabila buah kakao digoyangkan akan terdengar biji kakao terkoyak)
2.	Pemeraman buah	Proses pemeraman buah dilakukan dalam waktu yang sesingkat mungkin (maksimal 3 hari), guna menjaga kualitas buah kakao
3.	Pemecahan buah	Proses mengambil biji dari dalam buah, dengan menggunakan alat yang bersisi tumpul (guna menghindari kerusakan pada biji kakao)
4.	Penyortiran biji	Proses sortasi biji kakao yang memiliki kualitas yang baik
5.	Fermentasi biji	Proses fermentasi dilakukan dengan tata cara yang berlaku dan peralatan yang senantiasa dijaga kebersihannya serta waktu yang sesuai jenis biji kakao
6.	Pencucian biji	Proses pencucian dilakukan untuk meminimalisir jamur dan hama dari proses fermentasi yang telah dilakukan serta waktu yang sesuai
7.	Pengeringan biji	Proses pengeringan dilakukan dengan peralatan dan waktu yang sesuai untuk mencapai kadar air yang diinginkan

8.	Penyortiran akhir biji	Proses sortasi dilakukan untuk mencapai suhu dan kadar air yang diinginkan serta mendapatkan biji kakao yang sesuai dengan kelasnya
9.	Pengemasan	kesesuaian peralatan, bahan kemasan yang bersih dan tertutup rapat, kesesuaian proses pengemasan, penandaan, dan kesesuaian lingkungan kerja
10.	Penyimpanan bahan jadi	Pengendalian proses (misalnya penempatan, catatan masuk/keluar dan catatan persediaan, identifikasi), kesesuaian peralatan, kesesuaian alat ukur, kompetensi personel, kesesuaian lingkungan kerja (misalnya suhu, kelembaban, kebersihan)
11.	pendistribusian	pengendalian proses, kesesuaian peralatan, kompetensi personel, kesesuaian lingkungan kerja

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

ttd

KUKUH S. ACHMAD

LAMPIRAN XIV
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 2 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN,
PETERNAKAN DAN PERIKANAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK BIJI KOPI

- A Ruang lingkup
Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk biji kopi jenis robusta dan arabika.
- B Persyaratan acuan
Persyaratan acuan sertifikasi produk biji kopi mencakup:
1. SNI produk biji kopi sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional tentang Daftar SNI Sektor Pertanian, Perkebunan, Peternakan dan Perikanan.
 2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
 3. Peraturan yang mengatur tentang label dan iklan pangan;
 4. Peraturan yang mengatur tentang Pedoman Penanganan Pascapanen Kopi;
 5. Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001, HACCP, SMKPD atau sistem manajemen produksi untuk produk Biji kopi yang diterbitkan oleh Kementerian Pertanian; dan
 6. SNI atau peraturan lain terkait biji kopi.
- C Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian
Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan sertifikasi. Sertifikasi produk biji kopi dilakukan oleh LPK yang telah terakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk LSPro, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk yang sesuai.

Dalam hal LPK belum ada yang terakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup produk biji kopi, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis.

D Prosedur administratif

1 Pengajuan Permohonan Sertifikasi

1.1 LSPro harus menyusun format permohonan sertifikasi bagi pelaku usaha untuk mendapatkan seluruh informasi seperti diatur dalam angka 1.3.

1.2 Pengajuan Permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan sertifikasi sesuai Peraturan Kepala BSN tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI

1.3 Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggungjawab atas pengajuan permohonan sertifikasi,
2. legalitas dan 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 (jika relevan),
4. apabila Pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak

lain,

5. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian sub kontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain,
 6. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukkan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
 7. pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi.
- b. informasi produk:
1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi (jika relevan),
 2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi,
 3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi,
 4. foto produk dalam kemasan, jika relevan
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan,
 6. label produk.
- c. informasi proses produksi:
1. nama dan alamat tempat produksi,
 2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi,
 3. informasi tentang asal usul produk yang

- akan disertifikasi,
4. informasi tentang data produksi,
 5. dokumen sistem manajemen mutu terkait produk yang diajukan,
 6. bila 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/APAC MLA dengan ruang lingkup yang setara.

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 Lembaga Sertifikasi Produk, dilakukan penandatanganan perjanjian sertifikasi oleh Pemohon dan Lembaga Sertifikasi Produk.

2.3. Penyusunan rencana evaluasi

2.3.1 Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, Lembaga Sertifikasi

Produk menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan sistem manajemen mutu yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
- b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon sertifikasi;
- c. rencana sampling yang meliputi jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana diuraikan pada angka 2 yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan 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 sertifikasi.

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

1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis biji kopi ;
2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
3. Pengetahuan tentang SNI produk biji kopi;
4. Pengetahuan tentang sistem manajemen mutu biji kopi

5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga sertifikasi;
6. Pengetahuan tentang sektor bisnis biji kopi ;
dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi Pemohon sertifikasi.

3 Determinasi

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

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

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

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 dilaksanakan melalui evaluasi proses produksi dan sistem manajemen mutu biji kopi.

3.2.2 Audit proses produksi dan sistem manajemen mutu bibit ternak berdasarkan persyaratan SNI dilakukan pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

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

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

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

3.2.5 Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat sistem manajemen mutu semen ternak dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang

lingkup yang sesuai, maka audit atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf h.

3.2.6 Pengujian dilakukan terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan dalam SNI dengan melakukan pengambilan sampel oleh personel yang kompeten dalam pengambilan sampel yang ditugaskan LSPro. Sampel produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

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

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

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

3.2.9 Laboratorium pemohon sertifikasi yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan angka 1 atau 2 pada angka 3.2.7.

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

4 Tinjauan (*review*) dan Keputusan

4.1 Tinjauan (*review*)

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

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

4.2 Penetapan keputusan sertifikasi

4.2.1 Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses review.

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

4.2.3 Penetapan keputusan sertifikasi dapat dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan (*review*).

4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil review harus didokumentasikan, kecuali review dan keputusan sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau

sekelompok orang yang sama.

4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon sertifikasi terkait menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.

4.2.6 Apabila Pemohon sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses sertifikasi.

4.2.7 Permohonan melanjutkan proses sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada 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).

4.3 Bukti kesesuaian

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

4.3.2 Pemeriksaan produk selanjutnya yang akan dibubuhi tanda SNI dilakukan oleh auditor LSPro terbatas pada pemeriksaan biji kopi serta rekaman produksi biji kopi dan hal lain yang relevan.

4.3.3 Sertifikat kesesuaian untuk biji kopi berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

4.3.4 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling

sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi skema sertifikasi;
3. nama dan alamat Lembaga Sertifikasi Produk;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian sertifikasi;

6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar sertifikasi; dan
 - c. nama dan alamat lokasi produksi
7. status akreditasi atau pengakuan Lembaga Sertifikasi Produk;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat;
9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama Lembaga Sertifikasi Produk sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E Pemeliharaan sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPro

1.1 LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 3 (tiga) kali dalam periode sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi tidak lebih dari 12 bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan proses audit dan pengujian.

1.2 LSPro harus melakukan sampling dan pengujian terhadap semua produk yang masuk lingkup sertifikasi.

2 Sertifikasi ulang

2.1. LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang selambat-lambatnya 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

- 2.2. Pelaksanaan sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada sertifikasi awal.
- 2.3. Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).
- 2.4. Apabila berdasarkan hasil sertifikasi ulang, ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

F Evaluasi khusus

LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada. Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi. Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan sertifikasi awal, namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan sertifikasi

1. Pengurangan lingkup sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan perubahan berupa perluasan atau pengurangan lingkup sertifikasi selama periode sertifikasi.

2. Pembekuan dan pencabutan sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan sertifikasi apabila pelaku usaha:

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

2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan sertifikasi maksimal 6 (enam) bulan.

2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan sertifikasi apabila pelaku usaha:

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

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

H Keluhan dan banding

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

I Informasi publik

LSPro harus 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 Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>

J Kondisi khusus

Dalam hal ditemukan situasi yang tidak memungkinkan

penerapan persyaratan tertentu dalam sertifikasi ini, maka akan ditetapkan kebijakan BSN dengan mempertimbangkan masukan dari KAN dan para pemangku kepentingan lainnya.

K Penggunaan tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur 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 tentang Tata Cara Penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.
3. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

ttd

KUKUH S. ACHMAD

LAMPIRAN XV
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 2 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN,
PETERNAKAN DAN PERIKANAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK TEMBAKAU

A Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk
Tembakau dengan ruang lingkup produk:

1. Tembakau cerutu Besuki - Bagian 2: Bahan olahan
2. Tembakau Jatim NO-VO
3. Tembakau virginia flue cured (FC)
4. Tembakau besuki voor-oogst (VO) ekspor
5. Tembakau bawah naungan (TBN)
6. Tembakau krosok Madura VO
7. Tembakau Jawa Timur Voor Oogst (Jatim/VO)
8. Tembakau Deli
9. Tembakau kasturi
10. Tembakau rajangan Temanggung
11. Tembakau rajangan Paiton
12. Tembakau Kedu
13. Tembakau Lumajang
14. Tembakau rajangan Muntilan
15. Tembakau rajangan Boyolali
16. Tembakau Boyolali asepan
17. Tembakau Vorstenlanden
18. Tembakau rajangan Madura
19. Tembakau rajangan Weleri
20. Tembakau rajangan Mranggen

B Persyaratan acuan

Persyaratan acuan sertifikasi produk tembakau mencakup:

1. SNI produk tembakau sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional tentang Daftar SNI Sektor Pertanian, Perkebunan, Peternakan dan Perikanan.
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
3. Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001, HACCP, SMKP atau sistem manajemen produksi untuk produk tembakau yang diterbitkan oleh Kementerian Pertanian;
4. peraturan lain yang terkait produk Tembakau.

C Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

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

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup produk Tembakau, 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 dalam angka 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 penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
 - 1.3 Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:
 - a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggungjawab atas pengajuan permohonan sertifikasi,
2. legalitas dan 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 (jika relevan),
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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
7. pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam

melaksanakan kegiatan sertifikasi,

- b. informasi produk:
 - 1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi (jika relevan),
 - 2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi,
 - 3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi,
 - 4. foto kemasan produk, jika relevan,
 - 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan,
 - 6. label produk,
- c. informasi proses produksi:
 - 1. nama dan alamat tempat produksi,
 - 2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi,
 - 3. informasi tentang asal usul produk yang akan disertifikasi,
 - 4. informasi tentang data produksi
 - 5. Dokumen sistem manajemen mutu terkait produk yang diajukan,
 - 6. bila 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/APAC MLA dengan ruang lingkup yang setara.

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 Lembaga Sertifikasi Produk, dilakukan penandatanganan perjanjian sertifikasi oleh Pemohon dan Lembaga Sertifikasi Produk.

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

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

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan sistem manajemen mutu yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
- b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon;
- c. rencana sampling yang meliputi jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana diuraikan pada angka 2 yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk

pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

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

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

1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis tembakau ;
2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
3. Pengetahuan tentang SNI produk tembakau;
4. Pengetahuan tentang sistem manajemen mutu tembakau
5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga sertifikasi;
6. Pengetahuan tentang sektor bisnis tembakau ; dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi Pemohon sertifikasi.

3 Determinasi

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

3.1.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) mencakup pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada angka 1.3 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait;

- 3.1.2 Apabila hasil evaluasi tahap 1 (satu) menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.
- 3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)
 - 3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen mutu tembakau.
 - 3.2.2 Audit proses produksi dan sistem manajemen mutu bibit ternak berdasarkan persyaratan SNI dilakukan pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.
 - 3.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.
 - 3.2.4 Audit dilakukan terhadap:
 - a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk;
 - b. ketersediaan dan pengendalian informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
 - c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku;
 - d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir sekurang-kurangnya pada tahapan seperti yang diuraikan pada huruf L;

- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan 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.

3.2.5 Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat sistem manajemen mutu semen ternak dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka audit atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf h.

3.2.6 Pengujian dilakukan terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan dalam SNI dengan melakukan pengambilan sampel oleh personel yang kompeten dalam pengambilan sampel yang ditugaskan LSPro. Sampel produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

3.2.7 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi.

Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:

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

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

3.2.9 Laboratorium pemohon sertifikasi yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan angka 1 atau 2 pada angka 3.2.7.

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

4 Tinjauan (*review*) dan Keputusan

4.1 Tinjauan (*review*)

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

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

4.2 Penetapan keputusan sertifikasi

4.2.1 Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses *review*.

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

4.2.3 Penetapan keputusan sertifikasi dapat dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan (*review*).

4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil *review* harus didokumentasikan, kecuali *review* dan keputusan sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.

4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon sertifikasi terkait menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.

4.2.6 Apabila Pemohon sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses sertifikasi.

4.2.7 Permohonan melanjutkan proses sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada 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).

4.3 Bukti kesesuaian

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

4.3.2 Pemeriksaan produk selanjutnya yang akan dibubuhi tanda SNI dilakukan oleh auditor LSPro terbatas pada pemeriksaan fisik tembakau serta rekaman produksi dan riwayat tembakau dan hal lain yang relevan.

4.3.3 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar sertifikasi; dan
 - c. nama dan alamat lokasi produksi
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat;

9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan

E Pemeliharaan sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPro

- 1.1 Pengawasan oleh LSPro dilaksanakan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 3 (tiga) kali dalam periode sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi tidak lebih dari 12 bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.
- 1.2 LSPro harus melakukan sampling dan pengujian terhadap semua produk yang masuk lingkup sertifikasi.

2 Sertifikasi ulang

- 2.1 LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang selambat-lambatnya 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.
- 2.2 Pelaksanaan sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada sertifikasi awal.
- 2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).
- 2.4 Apabila berdasarkan hasil sertifikasi ulang, ditemukan ketidaksesuaian Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

F Evaluasi khusus

LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada. Evaluasi khusus dalam rangka

investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.

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

- G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan sertifikasi
- 1 Pengurangan lingkup sertifikasi
Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup sertifikasi selama periode sertifikasi
 - 2 Pembekuan dan pencabutan sertifikasi
 - 2.1 LSPro dapat membekukan sertifikasi apabila pelaku usaha:
 - a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus; atau
 - b. menyampaikan permintaan pembekuan sertifikasi kepada LSPro
 - 2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan sertifikasi maksimal 6 (enam) bulan.
 - 2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan sertifikasi apabila pelaku usaha:
 - a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
 - b. menyampaikan permintaan pencabutan sertifikasi kepada LSPro
 - 2.4 LSPro dapat mempertimbangkan pembekuan atau pencabutan sertifikasi, atau tindakan lainnya yang

disebabkan oleh faktor lainnya dengan mempertimbangkan risiko yang ditemukan.

- H Keluhan dan banding
LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.
- I Informasi publik
LSPro harus 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 Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>
- J Kondisi khusus
Dalam hal ditemukan situasi yang tidak memungkinkan penerapan persyaratan tertentu dalam sertifikasi ini, maka akan ditetapkan kebijakan yang dikeluarkan oleh BSN dengan mempertimbangkan masukan dari regulator terkait, KAN, dan para pemangku kepentingan lainnya.
- K Penggunaan tanda SNI
1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Kepala 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.

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



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

L Tahapan kritis proses produksi produk Tembakau

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku	Proses pemilihan bahan baku memperhatikan kesesuaian peralatan, pencegahan kontaminasi, kompetensi SDM, lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembaban)
2.	Produksi tembakau	Proses produksi tembakau (misalnya pengeringan dan sortasi) dengan memperhatikan kesesuaian peralatan, bahan pendukung, bebas kimia

		berbahaya, pencegahan kontaminasi, kompetensi SDM, lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembaban)
3.	Sortasi mutu	Proses pemilahan mutu tembakau dengan memperhatikan kesesuaian prosedur, rekaman, peralatan, proses, kompetensi SDM, lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembaban)
4.	Pengebalan, penandaan dan penyimpanan	Pengebalan tembakau, penandaan dan penyimpanan produk jadi dengan memperhatikan kesesuaian peralatan, proses, kompetensi SDM, lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembaban)

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

ttd

KUKUH S. ACHMAD

LAMPIRAN XVI
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 2 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN,
PETERNAKAN DAN PERIKANAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK BENIH TANAMAN

- A Ruang lingkup
Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk benih tanaman dengan ruang lingkup:
1. Benih padi hibrida
 2. Benih padi inbrida
 3. Benih jagung bersari bebas
 4. Benih kedelai
 5. Benih jagung hibrida
- B Persyaratan acuan
Persyaratan acuan sertifikasi produk benih tanaman mencakup:
1. SNI produk benih tanaman sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional tentang Daftar SNI Sektor Pertanian, Perkebunan, Peternakan dan Perikanan.
 2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
 3. Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001 atau sistem manajemen produksi untuk produk Benih tanaman yang diterbitkan oleh Kementerian Pertanian;
 4. peraturan lain yang terkait produk Benih Tanaman.
- C Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian
Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan sertifikasi. Sertifikasi produk Benih Tanaman dilakukan oleh LPK yang telah

diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk LSPro, Proses, dan Jasa, untuk lingkup yang sesuai.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup produk Benih Tanaman, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis.

D Prosedur administratif

1. Pengajuan permohonan sertifikasi

1.1. LSPro harus menyusun format permohonan sertifikasi bagi pelaku usaha untuk mendapatkan seluruh informasi seperti diatur dalam angka 1.3.

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

1.3. Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggungjawab atas pengajuan permohonan sertifikasi,
2. legalitas dan 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 (jika relevan),
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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
7. pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi,

b. informasi produk:

1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi (jika relevan),
2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi,
3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi,
4. label produk

c. informasi proses produksi:

1. nama dan alamat tempat produksi,
2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi,
3. informasi tentang asal usul produk yang akan disertifikasi,
4. informasi tentang data produksi

5. Dokumen sistem manajemen mutu terkait produk yang diajukan,
6. bila 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/APAC MLA dengan ruang lingkup yang setara.

2. Seleksi

2.1. Tinjauan permohonan sertifikasi

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

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

2.2. Penandatanganan perjanjian sertifikasi

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

2.3. Penyusunan rencana evaluasi

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

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses

produksi dan sistem manajemen mutu yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;

- b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon;
- c. rencana sampling yang meliputi jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana diuraikan pada angka 2 yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

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

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

- 1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis Benih tanaman;
- 2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
- 3. Pengetahuan tentang SNI produk Benih tanaman;
- 4. Pengetahuan tentang sistem manajemen mutu Benih tanaman
- 5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur

sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga sertifikasi;

6. Pengetahuan tentang sektor bisnis Benih tanaman; dan

7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi Pemohon sertifikasi.

3. Determinasi

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

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

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

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1. Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen mutu Benih tanaman.

3.2.2. Audit proses produksi dan sistem manajemen mutu Benih ternak berdasarkan persyaratan SNI dilakukan pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

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

3.2.4. Audit dilakukan terhadap:

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

3.2.5. Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat sistem manajemen mutu semen ternak dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai,

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

- 3.2.6. Pengujian dilakukan terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan dalam SNI dengan melakukan pengambilan sampel oleh personel yang kompeten dalam pengambilan sampel yang ditugaskan LSPro. Sampel produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.
- 3.2.7. Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:
 - a. Akreditasi oleh KAN, atau
 - b. Akreditasi oleh badan penandatanganan saling pengakuan dalam forum Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) dan International Laboratory Accreditation Cooperation (ILAC), atau
 - c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.
- 3.2.8. Apabila pengujian dilakukan di laboratorium Pemohon, maka LSPro harus memastikan kesesuaian kompetensi dan imparialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.
- 3.2.9. Laboratorium pemohon sertifikasi yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan angka 1 atau 2 pada angka 3.2.7.
- 3.2.10. Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua), ditemukan ketidaksesuaian Pemohon harus diberi

kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro

4. Tinjauan (*review*) dan Keputusan

4.1 Tinjauan (*review*)

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

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

4.2 Penetapan keputusan sertifikasi

4.2.1 Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses *review*.

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

4.2.3 Penetapan keputusan sertifikasi dapat dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan (*review*).

4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil *review* harus didokumentasikan, kecuali *review* dan keputusan sertifikasi diselesaikan secara

bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.

4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon sertifikasi terkait menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.

4.2.6 Apabila Pemohon sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses sertifikasi.

4.2.7 Permohonan melanjutkan proses sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada 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).

5. Bukti kesesuaian

5.1 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.

5.2 Pemeriksaan produk selanjutnya yang akan dibubuhi tanda SNI dilakukan oleh auditor LSPro terbatas pada pemeriksaan fisik Benih tanaman serta rekaman produksi dan riwayat Benih tanaman dan hal lain yang relevan.

5.3 Sertifikat kesesuaian untuk Benih tanaman berlaku

selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

- 5.4 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:
1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema sertifikasi;
 3. nama dan alamat Lembaga Sertifikasi Produk;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu 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 dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat;
 9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan

E Pemeliharaan sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPro

1.1. Pengawasan oleh LSPro dilaksanakan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi tidak lebih dari 12 bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.

1.2. LSPro harus melakukan sampling dan pengujian terhadap semua produk yang masuk lingkup sertifikasi.

2 Sertifikasi ulang

2.1. LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang selambat-

lambatnya 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

- 2.2. Pelaksanaan sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada sertifikasi awal.
- 2.3. Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).
- 2.4. Apabila berdasarkan hasil sertifikasi ulang, ditemukan ketidaksesuaian Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

F Evaluasi khusus

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

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

G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan sertifikasi

1 Pengurangan lingkup sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup sertifikasi selama periode sertifikasi

2 Pembekuan dan pencabutan sertifikasi

2.1. LSPro dapat membekukan sertifikasi apabila pelaku

usaha:

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

2.2. SLSPro harus membatasi periode pembekuan sertifikasi maksimal 6 (enam) bulan.

2.3. LSPro dapat melakukan pencabutan sertifikasi apabila pelaku usaha:

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

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

H Keluhan dan banding

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

I Informasi publik

LSPro harus 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 Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>

J Kondisi khusus

Dalam hal ditemukan situasi yang tidak memungkinkan

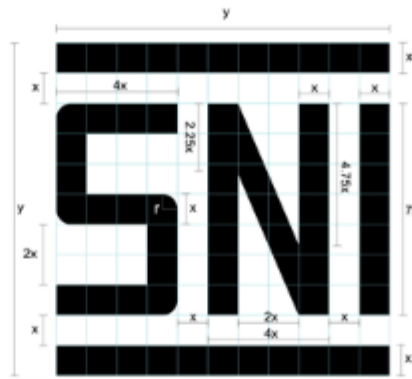
penerapan persyaratan tertentu dalam sertifikasi ini, maka akan ditetapkan kebijakan BSN dengan mempertimbangkan masukan dari KAN dan para pemangku kepentingan lainnya.

K Penggunaan tanda SNI

- 1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur 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.
- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$y = 11x$

$r = 0,5x$

L Tahapan kritis proses produksi produk Benih Tanaman

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Benih sumber	Kelas benih sumber yang digunakan harus lebih tinggi dengan kelas benih yang akan dihasilkan
2.	Tingkat kemurnian genetik dipertanaman	Kemurnian genetik harus memenuhi persyaratan yang telah ditetapkan untuk masing-masing kelas benih
3.	Pengolahan benih	Pengolahan benih meliputi pengeringan dan pembersihan dari sekam dan kotoran lainnya
4.	penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan pada SNI
5.	pengemasan	Pengemasan harus dari bahan yang kedap udara dan tidak mudah pecah sesuai dengan persyaratan SNI
6.	penyimpanan	<ul style="list-style-type: none"> - Penyimpanan dilakukan pada ruangan yang terkendali (temperatur dan kelembaban); atau - penyimpanan dilakukan pada tempat yang tidak mudah mempengaruhi turunnya mutu benih

KEPALA BADAN STANDARISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

ttd

KUKUH S. ACHMAD

LAMPIRAN XVII
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 2 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN,
PETERNAKAN DAN PERIKANAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK BERAS

- A Ruang lingkup
Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk Beras dengan ruang lingkup produk beras.
- B Persyaratan acuan
Persyaratan acuan sertifikasi produk beras mencakup:
1. SNI produk beras sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional tentang Daftar SNI Sektor Pertanian, Perkebunan, Peternakan dan Perikanan.
 2. Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001, HACCP, SMKPD atau sistem manajemen produksi untuk produk Beras yang diterbitkan oleh Kementerian Pertanian;
 3. peraturan lain yang terkait produk Beras.
- C Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian
Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan sertifikasi. Sertifikasi produk Beras dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk LSP, Proses, dan Jasa, untuk lingkup yang sesuai.
Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup produk Beras, 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 dalam angka 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 penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
 - 1.3 Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:
 - a. informasi Pemohon:
 1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggungjawab atas pengajuan permohonan sertifikasi,
 2. legalitas dan 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 (jika relevan),
 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
 7. pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi,
- b. informasi produk:
1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi (jika relevan),
 2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi,
 3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi,
 4. foto kemasan produk, jika relevan,
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan,
 6. label produk,
- c. informasi proses produksi:
1. nama dan alamat tempat produksi,
 2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi,
 3. informasi tentang asal usul produk yang akan disertifikasi,
 4. informasi tentang data produksi,
 5. Dokumen sistem manajemen mutu terkait produk yang diajukan,
 6. bila 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/APAC MLA

dengan ruang lingkup yang setara.

2 Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan sertifikasi

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

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

2.2 Penandatanganan perjanjian sertifikasi

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

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

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

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

- b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon;
- c. rencana sampling yang meliputi jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana diuraikan pada angka 2 yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan 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 sertifikasi.

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

1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis Beras ;
2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
3. Pengetahuan tentang SNI produk Beras;
4. Pengetahuan tentang sistem manajemen mutu Beras;
5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga sertifikasi;
6. Pengetahuan tentang sektor bisnis Beras; dan

7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi Pemohon sertifikasi.

3 Determinasi

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

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

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

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen mutu beras.

3.2.2 Audit proses produksi dan sistem manajemen mutu beras berdasarkan persyaratan SNI dilakukan pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

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

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

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

3.2.5 Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat sistem manajemen mutu beras dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka audit atau asesmen

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

3.2.6 Pengujian dilakukan terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan dalam SNI dengan melakukan pengambilan sampel oleh personel yang kompeten dalam pengambilan sampel yang ditugaskan LSPro. Sampel produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

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

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

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

3.2.9 Laboratorium pemohon sertifikasi yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan angka 1 atau 2 pada angka 3.2.7.

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

4 Tinjauan (*review*) dan Keputusan

4.1 Tinjauan (*review*)

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

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

4.2 Penetapan keputusan sertifikasi

4.2.1 Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses review.

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

4.2.3 Penetapan keputusan sertifikasi dapat dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan (*review*).

4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi

berdasarkan hasil review harus didokumentasikan, kecuali review dan keputusan sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.

4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon sertifikasi terkait menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.

4.2.6 Apabila Pemohon sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses sertifikasi.

4.2.7 Permohonan melanjutkan proses sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada 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).

5 Bukti kesesuaian

5.1 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.

5.2 Pemeriksaan produk selanjutnya yang akan dibubuhi tanda SNI dilakukan oleh auditor LSPro terbatas pada pemeriksaan fisik beras serta rekaman produksi dan riwayat beras dan hal lain yang relevan.

5.3 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

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

E Pemeliharaan sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPro

1.1 Pengawasan oleh LSPro dilaksanakan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 3 (tiga) kali dalam periode sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi tidak lebih dari 12 bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.

1.2 LSPro harus melakukan sampling dan pengujian terhadap semua produk yang masuk lingkup sertifikasi.

2 Sertifikasi ulang

2.1 LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang selambat-lambatnya 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

- 2.2 Pelaksanaan sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada sertifikasi awal.
- 2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).
- 2.4 Apabila berdasarkan hasil sertifikasi ulang, ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

F Evaluasi khusus

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

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

G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan sertifikasi

1 Pengurangan lingkup sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup sertifikasi selama periode sertifikasi

2 Pembekuan dan pencabutan sertifikasi

- 2.1 LSPro dapat membekukan sertifikasi apabila pelaku usaha:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus; atau
 - b. menyampaikan permintaan pembekuan sertifikasi kepada LSPro
 - 2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan sertifikasi maksimal 6 (enam) bulan.
 - 2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan sertifikasi apabila pelaku usaha:
 - a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
 - b. menyampaikan permintaan pencabutan sertifikasi kepada LSPro
 - 2.4 LSPro dapat mempertimbangkan pembekuan atau pencabutan sertifikasi, atau tindakan lainnya yang disebabkan oleh faktor lainnya dengan mempertimbangkan risiko yang ditemukan.
- H Keluhan dan banding
LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.
- I Informasi publik
LSPro harus 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 Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>
- J Kondisi khusus
Dalam hal ditemukan situasi yang tidak memungkinkan

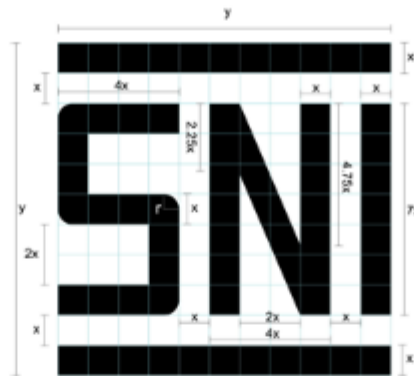
penerapan persyaratan tertentu dalam sertifikasi ini, maka akan ditetapkan kebijakan yang dikeluarkan oleh BSN dengan mempertimbangkan masukan dari regulator terkait, KAN, dan para pemangku kepentingan lainnya.

K Penggunaan tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Kepala 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.
3. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

L Tahapan kritis proses produksi produk Beras

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku	Proses pemilihan bahan baku memperhatikan kesesuaian peralatan, pencegahan kontaminasi, kompetensi SDM, lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembaban)
2.	Produksi beras	Proses pembuatan beras (misalnya pengeringan, pembersihan, pengupasan, sortasi) dengan memperhatikan kesesuaian peralatan, bahan pendukung, bebas kimia berbahaya, pencegahan kontaminasi, kompetensi SDM, lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembaban)
3.	Sortasi mutu	Proses pemilahan mutu beras dengan memperhatikan kesesuaian prosedur, rekaman, peralatan, proses, kompetensi SDM, lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembaban)
4.	Pengemasan, penandaan dan penyimpanan	Pengemasan beras, penandaan dan penyimpanan produk jadi dengan memperhatikan kesesuaian peralatan, proses, kompetensi SDM, lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembaban)

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIC INDONESIA,

ttd

KUKUH S. ACHMAD

LAMPIRAN XVIII
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 2 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN,
PETERNAKAN DAN PERIKANAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK JAGUNG

- A Ruang lingkup
Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk Jagung dengan ruang lingkup produk Jagung.
- B Persyaratan acuan
Persyaratan acuan sertifikasi produk jagung mencakup:
1. SNI produk jagung sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional tentang Daftar SNI Sektor Pertanian, Perkebunan, Peternakan dan Perikanan.
 2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
 3. peraturan lain yang terkait produk Jagung.
- C Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian
Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan sertifikasi. Sertifikasi produk Jagung 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 yang sesuai.
Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup produk Jagung, 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 dalam angka 1.3.

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

1.3 Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggungjawab atas pengajuan permohonan sertifikasi,
2. legalitas dan 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 (jika relevan),
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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,

7. pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh Lembaga Sertifikasi Produk dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi,
- b. informasi produk:
1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi (jika relevan),
 2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi,
 3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi,
- c. informasi proses produksi:
1. nama dan alamat tempat produksi,
 2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi,
 3. informasi tentang asal usul produk yang akan disertifikasi,
 4. informasi tentang data produksi,
 5. dokumen sistem manajemen mutu terkait produk yang diajukan,
 6. bila 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/APAC MLA dengan ruang lingkup yang setara.

2 Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan sertifikasi

2.1.1 Lembaga Sertifikasi Produk harus memastikan

bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan, serta dapat memastikan kemampuan Lembaga Sertifikasi Produk 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 Lembaga Sertifikasi Produk, dilakukan penandatanganan perjanjian sertifikasi oleh Pemohon dan Lembaga Sertifikasi Produk.

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

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

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim audit, metode audit, dan agenda evaluasi proses produksi dan sistem manajemen mutu yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
- b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon sertifikasi;
- c. rencana sampling yang meliputi jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling

sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana diuraikan pada angka 2 yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi; dan

- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan 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 sertifikasi.

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

1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis jagung ;
2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
3. Pengetahuan tentang SNI produk jagung;
4. Pengetahuan tentang sistem manajemen mutu jagung
5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga sertifikasi;
6. Pengetahuan tentang sektor bisnis jagung; dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi Pemohon sertifikasi.

3 Determinasi

3.1 Pelaksanaan audit tahap 1 (satu)

3.1.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) mencakup pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan

Pemohon pada angka 1.3 terhadap lingkup produk dan proses produksi yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

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

3.2 Pelaksanaan audit tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen mutu jagung.

3.2.2 Audit proses produksi dan sistem manajemen mutu jagung berdasarkan persyaratan SNI dilakukan pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

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

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk;
- b. ketersediaan dan pengendalian informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku;

- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir sekurang-kurangnya pada tahapan sebagaimana diuraikan pada lampiran B;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
- f. Bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan 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.

3.2.5 Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat sistem manajemen mutu jagung dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka audit atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf h.

3.2.6 Pengujian dilakukan terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan dalam SNI dengan melakukan pengambilan sampel oleh personel yang kompeten dalam pengambilan sampel yang ditugaskan LSPro. Sampel produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

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

1. Akreditasi oleh KAN, atau
2. Akreditasi oleh badan penandatanganan saling pengakuan dalam forum *Asia Pacific Accreditation Cooperation* (APAC) dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC), atau
3. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

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

3.2.9 Laboratorium pemohon sertifikasi yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan angka 1 atau 2 pada angka 2.7.

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

4 Tinjauan (review) dan Keputusan

4.1 Tinjauan (review)

4.1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan sertifikasi dan kesesuaian proses sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan sertifikasi, pelaksanaan

audit tahap 1 (satu) dan audit tahap 2 (dua).

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

4.2 Penetapan keputusan sertifikasi

4.2.1. Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses review.

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

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

4.2.4. Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil review harus didokumentasikan, kecuali review dan keputusan sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.

4.2.5. LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon sertifikasi terkait menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.

4.2.6. Apabila Pemohon sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan

permohonan untuk melanjutkan proses sertifikasi.

4.2.7. Permohonan melanjutkan proses sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada 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).

5 Bukti kesesuaian

- 5.1 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.
- 5.2 Pemeriksaan produk selanjutnya yang akan dibubuhi tanda SNI dilakukan oleh auditor LSPro terbatas pada pemeriksaan fisik jagung serta rekaman produksi dan riwayat jagung.
- 5.3 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema sertifikasi;
 3. nama dan alamat Lembaga Sertifikasi Produk;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian sertifikasi;
 6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar sertifikasi; dan
 - c. nama dan alamat lokasi produksi
 7. status akreditasi atau pengakuan Lembaga Sertifikasi

Produk;

8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat;
9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama Lembaga Sertifikasi Produk sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan

E Pemeliharaan sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPro

- 1.1 Pengawasan oleh LSPro dilaksanakan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 3 (tiga) kali dalam periode sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi tidak lebih dari 12 bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian
- 1.2 LSPro harus melakukan sampling dan pengujian terhadap semua produk yang masuk lingkup sertifikasi.

2 Sertifikasi ulang

- 2.1 LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang selambat-lambatnya 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.
- 2.2 Pelaksanaan sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada sertifikasi awal.
- 2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).
- 2.4 Apabila berdasarkan hasil sertifikasi ulang, ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

F Evaluasi khusus

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

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

G Ketentuan Perluasan, 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 pelaku usaha:

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

2.2 Lembaga Sertifikasi Produk harus membatasi periode pembekuan sertifikasi maksimal 6 (enam) bulan.

2.3 Lembaga Sertifikasi Produk dapat melakukan pencabutan sertifikasi apabila pelaku usaha:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan sertifikasi melebihi

- b. menyampaikan permintaan pencabutan sertifikasi kepada LSPro

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

H Keluhan dan banding

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

I Informasi publik

LSPro harus 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 Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>

J Kondisi khusus

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

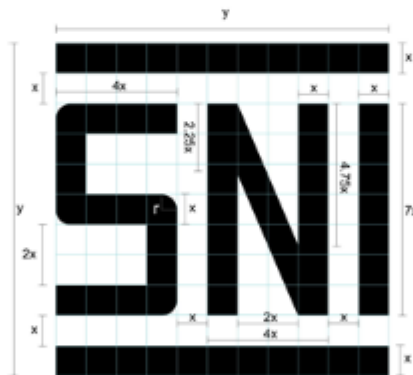
K Penggunaan tanda SNI

1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Kepala 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.
- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



L Tahapan kritis proses produksi produk Jagung

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku	Proses pemilihan bahan baku memperhatikan kesesuaian peralatan, pencegahan kontaminasi, kompetensi SDM, lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembaban)
2.	Produksi jagung	Proses pembuatan jagung (misalnya pengeringan, pembersihan, pengupasan, perontokan, sortasi) dengan memperhatikan kesesuaian peralatan, bahan pendukung, bebas kimia berbahaya, pencegahan kontaminasi, kompetensi SDM, lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembaban)
3.	Sortasi mutu	Proses pemilahan mutu jagung dengan memperhatikan kesesuaian prosedur, rekaman, peralatan, proses, kompetensi SDM, lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembaban)
4.	Pengemasan, penandaan dan penyimpanan	Pengemasan jagung, penandaan dan penyimpanan produk jadi dengan memperhatikan kesesuaian peralatan, proses, kompetensi SDM, lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembaban)

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIC INDONESIA,

ttd

KUKUH S. ACHMAD

LAMPIRAN XIX
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 2 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN,
PETERNAKAN DAN PERIKANAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK KEDELAI

- A Ruang lingkup
Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk Jagung dengan ruang lingkup produk kedelai.
- B Persyaratan acuan
Persyaratan acuan sertifikasi produk kedelai mencakup:
1. SNI produk kedelai sebagaimana diatur dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional tentang Daftar SNI Sektor Pertanian, Perkebunan, Peternakan dan Perikanan.
 2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
 3. peraturan lain yang terkait produk Kedelai.
- C Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian
Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan sertifikasi. Sertifikasi produk Kedelai dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam ruang lingkup yang sesuai.
Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup produk Kedelai, 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 dalam angka 1.3.

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

1.3 Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggungjawab atas pengajuan permohonan sertifikasi,
2. legalitas dan 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 (jika relevan),
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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
 7. pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh Lembaga Sertifikasi Produk dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi,
- b. informasi produk:
1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi (jika relevan),
 2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi,
 3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi,
- c. informasi proses produksi:
1. nama dan alamat tempat produksi,
 2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi,
 3. informasi tentang asal usul produk yang akan disertifikasi,
 4. informasi tentang data produksi,
 5. Dokumen sistem manajemen mutu terkait produk yang diajukan,
 6. bila 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/APAC MLA dengan ruang lingkup yang setara.

2 Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan sertifikasi

2.1.1 Lembaga Sertifikasi Produk harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan, serta dapat memastikan kemampuan Lembaga Sertifikasi Produk 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 Lembaga Sertifikasi Produk, dilakukan penandatanganan perjanjian sertifikasi oleh Pemohon dan Lembaga Sertifikasi Produk.

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

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

a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan,

tim audit, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan sistem manajemen mutu yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;

- b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon sertifikasi;
- c. rencana sampling yang meliputi jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana diuraikan pada angka 2 yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan 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 sertifikasi.

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

1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis kedelai ;
2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
3. Pengetahuan tentang SNI produk kedelai;
4. Pengetahuan tentang sistem manajemen mutu kedelai
5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga

sertifikasi;

6. Pengetahuan tentang sektor bisnis kedelai; dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi Pemohon sertifikasi.

3 Determinasi

3.1 Pelaksanaan audit tahap 1 (satu)

3.1.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) mencakup pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada angka 4.1.3 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

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

3.2 Pelaksanaan audit tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen mutu kedelai.

3.2.2 Audit proses produksi dan sistem manajemen mutu kedelai berdasarkan persyaratan SNI dilakukan pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

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

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

- a. Tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk;
- b. ketersediaan dan pengendalian informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku;
- d. Tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir sekurang-kurangnya pada tahapan sebagaimana diuraikan pada lampiran B;
- e. Kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
- f. Bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan 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.

3.2.5 Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat sistem manajemen mutu kedelai dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka audit atau asesmen

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

3.2.6 Pengujian dilakukan terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan dalam SNI dengan melakukan pengambilan sampel oleh personel yang kompeten dalam pengambilan sampel yang ditugaskan LSPro. Sampel produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

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

1. Akreditasi oleh KAN, atau
2. Akreditasi oleh badan penandatanganan saling pengakuan dalam forum *Asia Pacific Accreditation Cooperation* (APAC) dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC), atau
3. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

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

3.2.9 Laboratorium pemohon sertifikasi yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan angka 1 atau 2 pada angka 3.2.7.

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

4 Tinjauan (*review*) dan Keputusan

4.1. Tinjauan (*review*)

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

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

4.2. Penetapan keputusan sertifikasi

4.2.1. Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses review.

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

4.2.3. Penetapan keputusan sertifikasi dapat dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan (*review*).

4.2.4. Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil review harus

didokumentasikan, kecuali review dan keputusan sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.

4.2.5. LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon sertifikasi terkait menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.

4.2.6. Apabila Pemohon sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses sertifikasi.

4.2.7. Permohonan melanjutkan proses sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada 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).

5 Bukti kesesuaian

5.1 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.

5.2 Pemeriksaan produk selanjutnya yang akan dibubuhi tanda SNI dilakukan oleh auditor LSPro terbatas pada pemeriksaan fisik kedelai serta rekaman produksi dan riwayat kedelai.

- 5.3 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:
1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema sertifikasi;
 3. nama dan alamat Lembaga Sertifikasi Produk;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian sertifikasi;
 6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar sertifikasi; dan
 - c. nama dan alamat lokasi produksi
 7. status akreditasi atau pengakuan Lembaga Sertifikasi Produk;
 8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat;
 9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama Lembaga Sertifikasi Produk sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan

E Pemeliharaan sertifikasi

1. Pengawasan oleh LSPro

- 1.1 Pengawasan oleh LSPro dilaksanakan melalui kegiatan surveilans. Lembaga Sertifikasi Produk harus melaksanakan surveilans paling sedikit 3 (tiga) kali dalam periode sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi tidak lebih dari 12 bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.
- 1.2 LSPro harus melakukan sampling dan pengujian terhadap semua produk yang masuk dalam lingkup sertifikasi. LSPro dapat menggunakan hasil uji internal/inspeksi rutin keseluruhan atau sebagian parameter SNI yang dilakukan oleh pelaku usaha.

LSPro harus melakukan sampling dan pengujian terhadap semua produk yang masuk lingkup sertifikasi.

2. Sertifikasi ulang

- 2.1 LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang selambat-lambatnya 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.
- 2.2 Pelaksanaan sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada sertifikasi awal.
- 2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).
- 2.4 Apabila berdasarkan hasil sertifikasi ulang, ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

F Evaluasi khusus

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

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

G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan sertifikasi

1. Pengurangan lingkup sertifikasi
Pemohon dapat mengajukan pengurangan ruang lingkup sertifikasi selama periode sertifikasi
 2. Pembekuan dan pencabutan sertifikasi
 - 2.1. LSPro dapat membekukan sertifikasi apabila pelaku usaha:
 - a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat audit khusus; atau
 - b. menyampaikan permintaan pembekuan sertifikasi kepada LSPro
 - 2.2. Lembaga Sertifikasi Produk harus membatasi periode pembekuan sertifikasi maksimal 6 (enam) bulan.
 - 2.3. LSPro dapat melakukan pencabutan sertifikasi apabila pelaku usaha:
 - a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
 - b. menyampaikan permintaan pencabutan sertifikasi kepada LSPro.
 - 2.4. LSPro dapat mempertimbangkan pembekuan atau pencabutan sertifikasi, atau tindakan lainnya yang disebabkan oleh faktor lainnya dengan mempertimbangkan risiko yang ditemukan.
- H Keluhan dan banding
LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.
- I Informasi publik
LSPro harus 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 Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>

J Kondisi khusus

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

K Penggunaan tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur 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.
3. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$y = 11x$

$r = 0,5x$

L Tahapan kritis proses produksi produk Kedelai

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku	Proses pemilihan bahan baku memperhatikan kesesuaian peralatan, pencegahan kontaminasi, kompetensi SDM, lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembaban)
2.	Produksi kedelai	Proses pembuatan kedelai (misalnya pembersihan, pengupasan, sortasi) dengan memperhatikan kesesuaian peralatan, bebas kimia berbahaya, pencegahan kontaminasi, kompetensi SDM, lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembaban)
3.	Sortasi mutu	Proses pemilahan mutu kedelai dengan memperhatikan kesesuaian prosedur, rekaman, peralatan, proses, kompetensi SDM, lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembaban)
4.	Pengemasan, penandaan dan penyimpanan	Pengemasan kedelai, penandaan dan penyimpanan produk jadi dengan memperhatikan kesesuaian peralatan, proses, kompetensi SDM, lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembaban)

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIC INDONESIA,

ttd

KUKUH S. ACHMAD

LAMPIRAN XX
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN,
PETERNAKAN DAN PERIKANAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK PUPUK
KALSIMUM NITRAT

- A Ruang lingkup
Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk pupuk kalsium nitrat dengan ruang lingkup produk pupuk kalsium nitrat.
- B Persyaratan acuan
Persyaratan acuan sertifikasi produk pupuk kalsium nitrat mencakup:
- 1 SNI produk pupuk kalsium nitrat sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional tentang Daftar SNI Sektor Pertanian, Perkebunan, Peternakan dan Perikanan;
 - 2 SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
 - 3 Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001 atau sistem manajemen produksi untuk produk pupuk kalsium nitrat;
 - 4 peraturan lain yang terkait produk Pupuk Kalsium nitrat.
- C Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian
Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan sertifikasi. Sertifikasi produk Pupuk Kalsium nitrat 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 yang sesuai.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup produk Pupuk Kalsium nitrat, 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 dalam angka 1.3.

1.2 Pengajuan permohonan sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan sertifikasi sesuai Peraturan Kepala Badan Standardisasi Nasional yang mengatur tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.3 Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggungjawab atas pengajuan permohonan sertifikasi,
2. legalitas dan 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 (jika relevan),
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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
 7. pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh Lembaga Sertifikasi Produk dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi,
- b. informasi produk:
1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi (jika relevan),
 2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi,
 3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi,
 4. Foto kemasan produk (jika relevan),
 5. Daftar bahan baku termasuk bahan tambahan
 6. Label produk.
- c. informasi proses produksi:
1. nama dan alamat tempat produksi,
 2. struktur organisasi, nama dan jabatan

- personel penanggungjawab proses produksi,
3. informasi tentang asal usul produk yang akan disertifikasi,
 4. informasi tentang data produksi
 5. Dokumen sistem manajemen mutu terkait produk yang diajukan,
 6. bila 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/APAC MLA dengan ruang lingkup yang setara.

2 Seleksi

2.1. Tinjauan permohonan sertifikasi

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

2.2.1 Tinjauan permohonan sertifikasi harus dilakukan oleh personel yang memiliki kompetensi sesuai dengan lingkup permohonan sertifikasi.

2.2. Penandatanganan perjanjian sertifikasi

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

2.3. Penyusunan rencana evaluasi

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

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan sistem manajemen mutu yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
- b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon sertifikasi;
- c. rencana sampling yang meliputi jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana diuraikan pada angka 2 yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan 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 sertifikasi.

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

1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis Pupuk Kalsium nitrat ;
2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
3. Pengetahuan tentang SNI produk Pupuk Kalsium nitrat;
4. Pengetahuan tentang sistem manajemen mutu Pupuk Kalsium nitrat
5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga sertifikasi;
6. Pengetahuan tentang sektor bisnis Pupuk Kalsium nitrat; dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi Pemohon sertifikasi.

3 Determinasi

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

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

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

3.2 Pelaksanaan Evaluasi tahap 2

- 3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen mutu Pupuk Kalsium nitrat.
- 3.2.2 Audit proses produksi dan sistem manajemen mutu pupuk kalsium nitrat berdasarkan persyaratan SNI dilakukan pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.
- 3.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.
- 3.2.4 Audit dilakukan terhadap:
- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab kegiatan terhadap konsistensi pemenuhan produk;
 - b. ketersediaan dan pengendalian informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
 - c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, dan sanitasi ruang proses sesuai dengan ketentuan yang berlaku;
 - d. Tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir sekurang-kurangnya pada tahapan sebagaimana diuraikan pada lampiran A;
 - e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
 - f. Bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan 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.

3.2.5 Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat sistem manajemen mutu pupuk kalsium nitrat dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka audit atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf h.

3.2.6 Pengujian dilakukan terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan dalam SNI dengan melakukan pengambilan sampel oleh personel yang kompeten dalam pengambilan sampel yang ditugaskan LSPro. Sampel produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

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

- a. Akreditasi oleh KAN, atau
- b. Akreditasi oleh badan penandatanganan saling pengakuan dalam forum *Asia Pacific Accreditation Cooperation* (APAC) dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC), atau

c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

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

3.2.9 Laboratorium pemohon sertifikasi yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan angka 1 atau 2 pada angka 3.2.7.

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

4 Tinjauan (*review*) dan Keputusan

4.1. Tinjauan (*review*)

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

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

4.2. Penetapan keputusan sertifikasi

4.2.1. Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan

berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses review.

- 4.2.2. Penetapan keputusan sertifikasi harus dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.
- 4.2.3. Penetapan keputusan sertifikasi dapat dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan (review).
- 4.2.4. Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil review harus didokumentasikan, kecuali review dan keputusan sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.
- 4.2.5. LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon sertifikasi terkait menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.
- 4.2.6. Apabila Pemohon sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses sertifikasi.
- 4.2.7. 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).

4.3. Bukti kesesuaian

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

4.3.2 Pemeriksaan produk selanjutnya yang akan dibubuhi tanda SNI dilakukan oleh auditor LSPro terbatas pada pemeriksaan fisik Pupuk Kalsium nitrat serta rekaman produksi dan riwayat Pupuk Kalsium nitrat.

4.3.3 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema sertifikasi;
3. nama dan alamat Lembaga Sertifikasi Produk;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar sertifikasi; dan
 - c. nama dan alamat lokasi produksi
 - d. status akreditasi atau pengakuan Lembaga Sertifikasi Produk;

7. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat;
8. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama Lembaga Sertifikasi Produk sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E Pemeliharaan sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPro

1.1 LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 3 (tiga) kali dalam periode sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi tidak lebih dari 12 bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.

1.2 LSPro harus melakukan sampling dan pengujian terhadap semua produk yang masuk lingkup sertifikasi.

2 Sertifikasi ulang

2.1. LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang selambat-lambatnya 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku berakhir.

2.2. pelaksanaan sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada sertifikasi awal.

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

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

F Evaluasi khusus

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

Tahapan Evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan sertifikasi awal, namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan sertifikasi**1 Perluasan dan pengurangan lingkup sertifikasi**

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup sertifikasi selama periode sertifikasi.

2 Pembekuan dan pencabutan sertifikasi**2.1. LSPro dapat membekukan sertifikasi apabila pelaku usaha:**

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

2.2. LSPro harus membatasi periode pembekuan sertifikasi maksimal 6 (enam) bulan.**2.3. LSPro dapat melakukan pencabutan sertifikasi apabila pelaku usaha:**

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau

- b. menyampaikan permintaan pencabutan sertifikasi kepada LSPro

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

H Keluhan dan banding

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

I Informasi publik

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

J Kondisi khusus

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

K Penggunaan tanda SNI

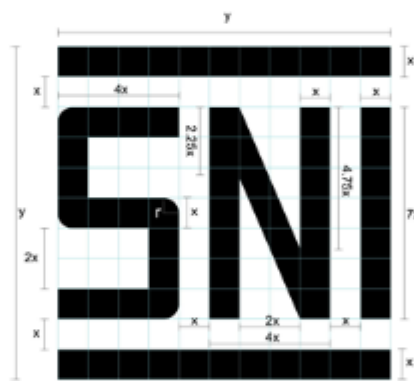
- 1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Kepala BSN yang mengatur tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis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

- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

L Tahapan kritis proses produksi produk Pupuk Kalsium nitrat

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku	Bahan baku harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan
2.	Pencampuran bahan baku	Pencampuran dilakukan dengan mereaksikan hara nitrogen dan kalsium dengan metode dan komposisi tertentu untuk mendapatkan produk pupuk kalsium nitrat
3.	Pendinginan produk	Pendinginan produk dilakukan dengan sistem pendingin yang menggunakan air pendingin untuk memperoleh temperatur yang diinginkan.

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
4.	Pengayakan produk	Pengayakan produk dengan metode dan peralatan tertentu untuk memperoleh ukuran butiran yang diinginkan
5.	Pengemasan	Pengemasan dilakukan sesuai dengan persyaratan pada SNI

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

ttd

KUKUH S. ACHMAD

LAMPIRAN XXI
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 2 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN,
PETERNAKAN DAN PERIKANAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK PUPUK KISERIT

- A Ruang lingkup
Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk pupuk kiserit dengan ruang lingkup produk pupuk kiserit.
- B Persyaratan acuan
Persyaratan acuan sertifikasi produk pupuk kiserit mencakup:
1. SNI produk pupuk kiserit sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional tentang Daftar SNI Sektor Pertanian, Perkebunan, Peternakan dan Perikanan;
 2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
 3. Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001 atau sistem manajemen produksi untuk produk Pupuk kiserit;
 4. peraturan lain yang terkait produk Pupuk kiserit.
- C Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian
Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan sertifikasi. Sertifikasi produk Pupuk kiserit 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

Pupuk kiserit, 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 dalam angka 1.3.

1.2 Pengajuan permohonan sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan sertifikasi sesuai Peraturan Kepala Badan Standardisasi Nasional (BSN) yang mengatur tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.3 Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggungjawab atas pengajuan permohonan sertifikasi,
2. legalitas dan 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 (jika relevan),
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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
 7. pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh Lembaga Sertifikasi Produk dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi,
- b. informasi produk:
1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi (jika relevan),
 2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi,
 3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi,
 4. Foto kemasan produk (jika relevan),
 5. Daftar bahan baku termasuk bahan tambahan
 6. Label produk
- c. informasi proses produksi:
1. nama dan alamat tempat produksi,
 2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi,

3. informasi tentang asal usul produk yang akan disertifikasi,
4. informasi tentang data produksi
5. Dokumen sistem manajemen mutu terkait produk yang diajukan,
6. bila 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/APAC MLA dengan ruang lingkup yang setara.

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 Lembaga Sertifikasi Produk, dilakukan penandatanganan perjanjian sertifikasi oleh Pemohon dan Lembaga Sertifikasi Produk.

2.3. Penyusunan rencana evaluasi

2.3.1 Berdasarkan informasi yang diperoleh dari

persyaratan permohonan sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan sistem manajemen mutu yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
- b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon;
- c. rencana sampling yang meliputi jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana diuraikan pada angka 2 yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

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

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

1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis Pupuk kiserit ;

2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
3. Pengetahuan tentang SNI produk Pupuk kiserit;
4. Pengetahuan tentang sistem manajemen mutu Pupuk kiserit
5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga sertifikasi;
6. Pengetahuan tentang sektor bisnis Pupuk kiserit ; dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi Pemohon sertifikasi.

3 Determinasi

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

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

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

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen mutu Pupuk kiserit.

3.2.2 Audit proses produksi dan sistem manajemen mutu Pupuk kiserit berdasarkan persyaratan

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

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

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

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

3.2.5 Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat sistem manajemen mutu semen ternak dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka audit atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf h.

3.2.6 Pengujian dilakukan terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan dalam SNI dengan melakukan pengambilan sampel oleh personel yang kompeten dalam pengambilan sampel yang ditugaskan LSPro. Sampel produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

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

- a. Akreditasi oleh KAN, atau
- b. Akreditasi oleh badan penandatanganan saling pengakuan dalam forum Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) dan International Laboratory Accreditation

Cooperation (ILAC), atau
c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

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

3.2.9 Laboratorium pemohon sertifikasi yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan angka 1 atau 2 pada angka 3.2.7.

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

4 Tinjauan (*review*) dan Keputusan

4.1. Tinjauan (*review*)

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

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

4.2. Penetapan keputusan sertifikasi

4.2.1. Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan

berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses review.

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

5 Bukti kesesuaian

5.1 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.

5.2 Pemeriksaan produk selanjutnya yang akan dibubuhi tanda SNI dilakukan oleh auditor LSPro terbatas pada pemeriksaan fisik Pupuk kiserit serta rekaman produksi dan riwayat Pupuk kiserit.

5.3 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema sertifikasi;
3. nama dan alamat Lembaga Sertifikasi Produk;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar sertifikasi; dan
 - c. nama dan alamat lokasi produksi
7. status akreditasi atau pengakuan Lembaga Sertifikasi Produk;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat;
9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama Lembaga Sertifikasi Produk sesuai dengan ketentuan

peraturan perundang-undangan

E Pemeliharaan sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPro

1.1 Pengawasan oleh LSPro dilaksanakan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi tidak lebih dari 12 bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian

1.2 LSPro harus melaksanakan sampling dan pengujian terhadap semua produk yang masuk lingkup sertifikasi

2 Sertifikasi ulang

2.1. LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang selambat-lambatnya 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

2.2. Pelaksanaan sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada sertifikasi awal.

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

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

F Audit khusus

LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada. Evaluasi khusus dalam rangka

investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.

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

- G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan sertifikasi
- 1 Pengurangan lingkup sertifikasi
Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup sertifikasi selama periode sertifikasi
 - 2 Pembekuan dan pencabutan sertifikasi
 - 2.1 LSPro dapat membekukan sertifikasi apabila pelaku usaha:
 - a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh Lembaga Sertifikasi Produk pada saat surveilans dan/atau saat audit khusus; atau
 - b. menyampaikan permintaan pembekuan sertifikasi kepada LSPro
 - 2.2 Lembaga Sertifikasi Produk harus membatasi periode pembekuan sertifikasi maksimal 6 (enam) bulan.
 - 2.3 Lembaga Sertifikasi Produk dapat melakukan pencabutan sertifikasi apabila Pemohon:
 - a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
 - b. menyampaikan permintaan pencabutan sertifikasi kepada LSProLSPro dapat mempertimbangkan pembekuan atau pencabutan sertifikasi, atau tindakan lainnya yang disebabkan oleh faktor lainnya

dengan mempertimbangkan risiko yang ditemukan.

H Keluhan dan banding

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

I Informasi publik

LSPro harus 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 Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>

J Pelaporan sertifikasi

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

K Penggunaan tanda SNI

1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Kepala 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.

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



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

L Tahapan kritis proses produksi produk pupuk kiserit

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku	Bahan baku harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan
2.	Penghancuran/penepungan	Penghancuran bahan baku dilakukan dengan metode tertentu untuk mendapatkan ukuran/kehalusan sesuai dengan persyaratan SNI
3.	Pengeringan	Pengeringan dilakukan dengan metode tertentu pada suhu dan waktu yang dikendalikan untuk mendapatkan kadar air sesuai dengan persyaratan SNI
4.	Pengemasan	Pengemasan dilakukan sesuai dengan persyaratan pada SNI
5.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

ttd

KUKUH S. ACHMAD

LAMPIRAN XXII
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 2 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN,
PETERNAKAN DAN PERIKANAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK PUPUK BORAT

- A Ruang lingkup
Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk Pupuk Borat dengan ruang lingkup produk Pupuk Borat.
- B Persyaratan acuan
Persyaratan acuan sertifikasi produk pupuk borat mencakup:
1. SNI produk pupuk borat sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional tentang Daftar SNI Sektor Pertanian, Perkebunan, Peternakan dan Perikanan;
 2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
 3. peraturan lain yang terkait produk pupuk borat.
- C Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian
Sertifikasi produk Pupuk Borat 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 yang sesuai.
Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup produk Pupuk Borat, 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 dalam angka 1.3.

1.2 Pengajuan permohonan sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan sertifikasi sesuai Peraturan Kepala Badan Standardisasi Nasional yang mengatur tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.3 Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggungjawab atas pengajuan permohonan sertifikasi,
2. legalitas dan 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 (jika relevan),
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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
 7. pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh Lembaga Sertifikasi Produk dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi,
- b. formasi produk:
1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi (jika relevan),
 2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi,
 3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi,
 4. Foto kemasan produk (jika relevan),
 5. Daftar bahan baku termasuk bahan tambahan
 6. Label produk
- c. informasi proses produksi:
1. nama dan alamat tempat produksi,
 2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi,
 3. informasi tentang asal usul produk yang akan disertifikasi,
 4. informasi tentang data produksi
 5. Dokumen sistem manajemen mutu terkait

produk yang diajukan,

6. bila 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/APAC MLA dengan ruang lingkup yang setara.

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 Lembaga Sertifikasi Produk 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 audit yang mencakup:

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses

produksi dan sistem manajemen mutu yang relevan dengan pelaksanaan produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;

- b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon sertifikasi;
- c. rencana sampling yang meliputi jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana diuraikan pada angka 2 yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan 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 sertifikasi.

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

1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis pupuk borat ;
2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
3. Pengetahuan tentang SNI produk pupuk borat;
4. Pengetahuan tentang sistem manajemen mutu pupuk borat
5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga sertifikasi;

6. Pengetahuan tentang sektor bisnis pupuk borat; dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi Pemohon sertifikasi.

3 Determinasi

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

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

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

3.2 Pelaksanaan Evaluasi tahap 2 (dua)

3.1.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen mutu pupuk borat.

3.1.2 Audit proses produksi dan sistem manajemen mutu pupuk borat berdasarkan persyaratan SNI dilakukan pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

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

3.1.4 Audit dilakukan terhadap:

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

3.1.5 Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat sistem manajemen mutu pupuk borat dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka audit atau asesmen

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

3.1.6 Pengujian dilakukan terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan dalam SNI dengan melakukan pengambilan sampel oleh personel yang kompeten dalam pengambilan sampel yang ditugaskan LSPro. Sampel produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

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

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

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

3.1.9 Laboratorium pemohon sertifikasi yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan angka 1 atau 2 pada angka 3.2.7.

3.1.10 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2

(dua), ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

4 Tinjauan (*review*) dan Keputusan

4.1. Tinjauan (*review*)

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

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

4.2. Penetapan keputusan sertifikasi

4.2.1. Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses review.

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

4.2.3. Penetapan keputusan sertifikasi dapat dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan (*review*).

4.2.4. Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil *review* harus

didokumentasikan, kecuali *review* dan keputusan sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.

4.2.5. LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon sertifikasi terkait menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.

4.2.6. Apabila Pemohon sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses sertifikasi.

4.2.7. Permohonan melanjutkan proses sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada 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).

5 Bukti kesesuaian

5.1 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.

5.2 Pemeriksaan produk selanjutnya yang akan dibubuhi tanda SNI dilakukan oleh auditor LSPro terbatas pada pemeriksaan fisik Pupuk Borat serta rekaman produksi dan riwayat Pupuk Borat.

5.3 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

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

E Pemeliharaan sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPro

1.1 Pengawasan oleh LSPro dilaksanakan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 3 (tiga) kali dalam periode sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi tidak lebih dari 12 bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.

1.2 LSPro harus melakukan sampling dan pengujian terhadap semua produk yang masuk lingkup sertifikasi.

2 Sertifikasi ulang

2.1 LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang selambat-

lambatnya 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku berakhir.

2.2 pelaksanaan sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada sertifikasi awal.

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

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

F Evaluasi khusus

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

Tahapan Evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan sertifikasi awal, namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

G Ketentuan pengurangan, pembekuan dan pencabutan sertifikasi

1 Perluasan dan pengurangan lingkup sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup sertifikasi selama periode sertifikasi.

2 Pembekuan dan pencabutan sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan sertifikasi apabila pelaku usaha:

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

2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan sertifikasi maksimal 6 (enam) bulan.

2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan sertifikasi apabila pelaku usaha:

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

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

H Keluhan dan banding

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

I Informasi publik

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

J Kondisi khusus

Dalam hal ditemukan situasi yang tidak memungkinkan

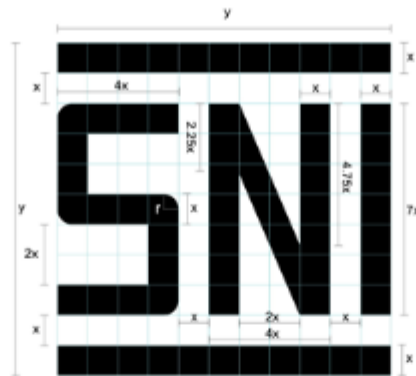
penerapan persyaratan tertentu dalam sertifikasi ini, maka akan ditetapkan kebijakan BSN dengan mempertimbangkan masukan dari KAN dan para pemangku kepentingan lainnya.

K Penggunaan tanda SNI

- 1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Kepala 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.
- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

L Tahapan kritis proses produksi produk Pupuk Borat

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku	Bahan baku harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan
2.	Pencampuran	Pencampuran dilakukan sesuai dengan persyaratan, terutama tahapan untuk mencapai syarat mutu produk seperti pencampuran borat teknis dan pupuk anorganik tunggal hara makro (misalnya pupuk urea, pupuk kalium klorida /KCl)
3.	Pengemasan	Pengemasan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI
4.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan pada SNI

KEPALA BADAN STANDARISASI NASIONAL
REPUBLIC INDONESIA,

ttd

KUKUH S. ACHMAD

LAMPIRAN XXIII
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 2 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN,
PETERNAKAN DAN PERIKANAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK PUPUK UREA
AMONIUM FOSFAT

- A Ruang lingkup
Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk Pupuk Urea Amonium Fosfat dengan ruang lingkup produk Pupuk Urea Amonium Fosfat.
- B Persyaratan acuan
Persyaratan acuan sertifikasi produk pupuk urea amonium fosfat mencakup:
1. SNI produk pupuk urea amonium fosfat sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional tentang Daftar SNI Sektor Pertanian, Perkebunan, Peternakan dan Perikanan;
 2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
 3. Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001 atau sistem manajemen produksi untuk produk pupuk Urea Amonium Fosfat
 4. peraturan lain yang terkait produk Pupuk Urea Amonium Fosfat.
- C Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian
Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan sertifikasi. Sertifikasi produk Pupuk Urea Amonium Fosfat 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 yang sesuai.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup produk Pupuk Urea Amonium Fosfat, 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 dalam angka 1.3.

1.2 Pengajuan permohonan sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan sertifikasi sesuai Peraturan Kepala Badan Standardisasi Nasional yang mengatur tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.3 Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggungjawab atas pengajuan permohonan sertifikasi,
2. legalitas dan 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 (jika relevan),
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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
 7. pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi,
- b. informasi produk:
1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi (jika relevan),
 2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi,
 3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi,
 4. Foto kemasan produk (jika relevan),
 5. Daftar bahan baku termasuk bahan tambahan
 6. Label produk
- c. informasi proses produksi:
1. nama dan alamat tempat produksi,
 2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi,
 3. informasi tentang asal usul produk yang akan disertifikasi,

4. informasi tentang data produksi
5. Dokumen sistem manajemen mutu terkait produk yang diajukan,
6. bila 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/APAC MLA dengan ruang lingkup yang setara.

2 Seleksi

2.1. Tinjauan permohonan sertifikasi

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

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

2.2. Penandatanganan perjanjian sertifikasi

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

2.3. Penyusunan rencana evaluasi

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

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan sistem manajemen mutu yang relevan dengan pelaksanaan produksi proses produk yang diajukan untuk disertifikasi;
- b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon sertifikasi;
- c. rencana sampling yang meliputi jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana diuraikan pada angka 2 yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan 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 sertifikasi.

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

1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis Pupuk Urea Amonium Fosfat ;
2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
3. Pengetahuan tentang SNI produk Pupuk Urea Amonium Fosfat;
4. Pengetahuan tentang sistem manajemen mutu Pupuk Urea Amonium Fosfat
5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga sertifikasi;
6. Pengetahuan tentang sektor bisnis Pupuk Urea Amonium Fosfat; dan

7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi Pemohon sertifikasi.

3 Determinasi

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

3.1.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) mencakup pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada angka 4.1.3 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

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

3.2 Pelaksanaan Evaluasi tahap 2

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen mutu Pupuk Urea Amonium Fosfat.

3.2.2 Audit proses produksi dan sistem manajemen mutu pupuk urea amonium fosfat berdasarkan persyaratan SNI dilakukan pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

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

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

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

3.2.5 Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat sistem manajemen mutu pupuk urea amonium fosfat dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka audit atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait

mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf h.

- 3.2.6 Pengujian dilakukan terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan dalam SNI dengan melakukan pengambilan sampel oleh personel yang kompeten dalam pengambilan sampel yang ditugaskan LSPro. Sampel produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.
- 3.2.7 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:
- a. Akreditasi oleh KAN, atau
 - b. Akreditasi oleh badan penandatanganan saling pengakuan dalam forum Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) dan International Laboratory Accreditation Cooperation (ILAC), atau
 - c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.
- 3.2.8 Apabila pengujian dilakukan di laboratorium Pemohon, maka LSPro harus memastikan kesesuaian kompetensi dan imparialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.
- 3.2.9 Laboratorium pemohon sertifikasi yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan angka 1 atau 2 pada angka 3.2.7.
- 3.2.10 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua), ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus

diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro

4 Tinjauan (*review*) dan Keputusan

4.1. Tinjauan (*review*)

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

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

4.2. Penetapan keputusan sertifikasi

4.2.1 Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses *review*.

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

4.2.3 Penetapan keputusan sertifikasi dapat dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan (*review*).

4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil *review* harus didokumentasikan, kecuali *review* dan keputusan sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.

- 4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon sertifikasi terkait menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.
- 4.2.6 Apabila Pemohon sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses sertifikasi.
- 4.2.7 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).
- 4.3. Bukti kesesuaian
- 4.3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.
- 4.3.2 Pemeriksaan produk selanjutnya yang akan dibubuhi tanda SNI dilakukan oleh auditor LSPro terbatas pada pemeriksaan fisik Pupuk Urea Amonium Fosfat serta rekaman produksi dan riwayat Pupuk Urea Amonium Fosfat.
- 4.3.3 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:
1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema sertifikasi;

3. nama dan alamat Lembaga Sertifikasi Produk;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar sertifikasi; dan
 - c. nama dan alamat lokasi produksi
7. status akreditasi atau pengakuan Lembaga Sertifikasi Produk;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat;
9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama Lembaga Sertifikasi Produk sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E Pemeliharaan sertifikasi

1. Pengawasan oleh LSPro

1.1 Pengawasan oleh LSPro dilaksanakan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 3 (tiga) kali dalam periode sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi tidak lebih dari 12 bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.

1.2 LSPro harus melakukan sampling dan pengujian terhadap semua produk yang masuk lingkup sertifikasi.

2. Sertifikasi ulang

2.1. LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang selambat-lambatnya 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku berakhir.

- 2.2. pelaksanaan sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada sertifikasi awal.
- 2.3. Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).
- 2.4. Apabila berdasarkan hasil sertifikasi ulang, ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

F Evaluasi khusus

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

Tahapan Evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan sertifikasi awal, namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan sertifikasi

1. Pengurangan lingkup sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup sertifikasi selama periode sertifikasi.

2. Pembekuan dan pencabutan sertifikasi

2.1. LSPro dapat membekukan sertifikasi apabila pelaku usaha:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus; atau
 - b. menyampaikan permintaan pembekuan sertifikasi kepada Lembaga Sertifikasi Produk
- 2.2. LSPro harus membatasi periode pembekuan sertifikasi maksimal 6 (enam) bulan.
- 2.3. LSPro dapat melakukan pencabutan sertifikasi apabila pelaku usaha:
- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
 - b. menyampaikan permintaan pencabutan sertifikasi kepada LSPro
- 2.4. LSPro dapat mempertimbangkan pembekuan atau pencabutan sertifikasi, atau tindakan lainnya yang disebabkan oleh faktor lainnya dengan mempertimbangkan risiko yang ditemukan.

H Keluhan dan banding

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

I Informasi publik

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

J Kondisi khusus

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

K Penggunaan tanda SNI

- 1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Kepala 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.
- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



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

L Tahapan kritis proses produksi produk Pupuk Urea Amonium Fosfat

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku	Bahan baku harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan
2.	Pencampuran bahan baku	Pencampuran dilakukan dengan mereaksikan hara nitrogen dan fosfor dengan metode dan komposisi tertentu
3.	Pembutiran produk setengah jadi	Pembutiran produk setengah jadi dilakukan melalui metode dan komposisi tertentu untuk memperoleh bentuk dan ukuran sesuai yang diinginkan.
4.	Pengeringan produk	Pengeringan produk melalui metode tertentu untuk memperoleh produk dengan kadar air sesuai yang diinginkan.
5.	Pendinginan produk	Pendinginan produk dilakukan dengan bantuan air pendingin untuk memperoleh temperatur yang diinginkan.
6.	Pengayakan produk	Pengayakan produk dengan metode tertentu untuk memperoleh ukuran butiran yang diinginkan
7.	Pengemasan	Pengemasan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI
8.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan pada SNI

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

ttd

KUKUH S. ACHMAD

- 527 -

LAMPIRAN XXIV
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 2 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN,
PETERNAKAN DAN PERIKANAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK PUPUK
AMONIUM KLORIDA

- A Ruang lingkup
Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk pupuk amonium klorida dengan ruang lingkup produk pupuk amonium klorida.
- B Persyaratan acuan
Persyaratan acuan sertifikasi produk pupuk amonium klorida mencakup:
- 1 SNI produk pupuk amonium klorida sebagaimana diatur dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional tentang Daftar SNI Sektor Pertanian, Perkebunan, Peternakan dan Pertanian.
 - 2 SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
 - 3 peraturan lain yang terkait produk Pupuk Amonium Klorida.
- C Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian
Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan sertifikasi.

Sertifikasi produk Pupuk Amonium Klorida 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 yang sesuai.

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

D Prosedur administratif

1 Pengajuan permohonan sertifikasi

1.1 Lembaga Sertifikasi Produk (LSPro) harus menyusun format permohonan sertifikasi bagi pelaku usaha untuk mendapatkan seluruh informasi seperti diatur dalam angka 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 penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.3 Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggungjawab atas pengajuan permohonan sertifikasi,
2. legalitas dan 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 (jika relevan),
 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
 7. pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi

dan/atau informasi yang diperlukan oleh Lembaga Sertifikasi Produk dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi,

- b. informasi produk:
 - 1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi (jika relevan),
 - 2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi,
 - 3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi,
 - 4. Foto kemasan produk (jika relevan),
 - 5. Daftar bahan baku termasuk bahan tambahan
 - 6. Label produk
- c. informasi proses produksi:
 - 1. nama dan alamat tempat produksi,
 - 2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi,
 - 3. informasi tentang asal usul produk yang akan disertifikasi,
 - 4. informasi tentang data produksi
 - 5. Dokumen sistem manajemen mutu terkait produk yang diajukan,
 - 6. bila 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/APAC MLA dengan ruang lingkup yang setara.

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 Lembaga Sertifikasi Produk 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 audit yang mencakup:

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan sistem manajemen mutu yang relevan dengan pelaksanaan produksi

- produk yang diajukan untuk disertifikasi;
- b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon sertifikasi;
 - c. rencana sampling yang meliputi jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana diuraikan pada angka 2 yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi; dan
 - d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan 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 sertifikasi.

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

1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis Pupuk Amonium Klorida;
2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
3. Pengetahuan tentang SNI produk Pupuk Amonium Klorida;
4. Pengetahuan tentang sistem manajemen

mutu Pupuk Amonium Klorida

5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga sertifikasi;
6. Pengetahuan tentang sektor bisnis Pupuk Amonium Klorida; dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi Pemohon sertifikasi.

3 Determinasi

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

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

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

3.2 Pelaksanaan Evaluasi tahap 2

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen mutu Pupuk Amonium Klorida.

3.2.2 Audit proses produksi dan sistem manajemen mutu semen ternak berdasarkan persyaratan

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

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

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

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

3.2.5 Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat sistem manajemen mutu semen ternak dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka audit atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf h.

3.2.6 Pengujian dilakukan terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan dalam SNI. Pengujian dilaksanakan dengan melakukan pengambilan sampel oleh personel yang kompeten dalam pengambilan contoh yang ditugaskan LSPro. Sampel produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

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

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

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

3.2.9 Laboratorium pemohon sertifikasi yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan angka 1 atau 2 pada angka 3.2.3.

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

4 Tinjauan (*review*) dan Keputusan

4.1 Tinjauan (*review*)

- 4.1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan sertifikasi dan kesesuaian proses sertifikasi, mulai dari

pengajuan permohonan sertifikasi, pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

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

4.2 Penetapan keputusan sertifikasi

4.2.1 Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses *review*.

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

4.2.3 Penetapan keputusan sertifikasi dapat dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan (*review*).

4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil *review* harus didokumentasikan, kecuali *review* dan keputusan sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.

4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon sertifikasi terkait menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.

4.2.6 Apabila Pemohon sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses sertifikasi.

4.2.7 Permohonan melanjutkan proses sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada 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).

5 Bukti kesesuaian

5.1 LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

5.2 Pemeriksaan produk selanjutnya yang akan dibubuhi tanda SNI dilakukan oleh auditor LSPro terbatas pada pemeriksaan fisik Pupuk Amonium Klorida serta rekaman produksi dan riwayat Pupuk Amonium Klorida.

5.3 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

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

E Pemeliharaan sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPro

- 1.1 Pengawasan oleh LSPro dilaksanakan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 3 (tiga) kali dalam periode sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi tidak lebih dari 12 bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan proses audit dan pengujian.

1.2 LSPro harus melakukan sampling dan pengujian terhadap semua produk yang masuk dalam lingkup sertifikasi.

2 Sertifikasi ulang

2.1 LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang selambat-lambatnya enam (enam) bulan sebelum masa berlaku berakhir.

2.2 pelaksanaan sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada sertifikasi awal.

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

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

F Evaluasi khusus

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

dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.

Tahapan Evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan sertifikasi awal, namun terbatas pada perubahan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

G Ketentuan pengurangan, pembekuan dan pencabutan sertifikasi

1 Perluasan dan pengurangan lingkup sertifikasi
Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup sertifikasi selama periode sertifikasi.

2 Pembekuan dan pencabutan sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan sertifikasi apabila pelaku usaha:

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

2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan sertifikasi maksimal 6 (enam) bulan.

2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan sertifikasi apabila pelaku usaha:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau

b. menyampaikan permintaan pencabutan sertifikasi kepada LSPro.

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

H Keluhan dan banding

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

I Informasi publik

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

J Kondisi khusus

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

K Penggunaan tanda SNI

1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Kepala 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 menyertakan dokumen perizinan dari Kementerian Pertanian sesuai peraturan yang berlaku.
- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

L Tahapan kritis proses produksi produk Pupuk Amonium Klorida

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku	Bahan baku harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan
2.	Pencampuran bahan baku	Pencampuran dilakukan dengan mereaksikan amoniak, alkali dan asam sulfat dengan metode dan komposisi tertentu.
3.	Pengemasan	Pengemasan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI
4.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan pada SNI

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

ttd

KUKUH S. ACHMAD

LAMPIRAN XXV
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 2 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN,
PETERNAKAN DAN PERIKANAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK PUPUK
MONOAMONIUM FOSFAT

- A Ruang lingkup
Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk pupuk monoamonium fosfat.
- B Persyaratan acuan
Persyaratan acuan sertifikasi produk pupuk monoamonium fosfat mencakup:
1. SNI produk pupuk monoamonium fosfat sebagaimana ditetapkan dalam Kepala Badan Standardisasi Nasional tentang Daftar SNI Sektor Pertanian, Perkebunan, Peternakan dan Perikanan.
 2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
 3. Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001 atau sistem manajemen produksi untuk produk pupuk Monoamonium Fosfat
 4. peraturan lain yang terkait produk Pupuk Monoamonium Fosfat.

C Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan dengan kegiatan sertifikasi Sertifikasi produk Pupuk Monoamonium Fosfat 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 yang sesuai.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup produk Pupuk Monoamonium Fosfat, 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 dalam angka 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 penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.3 Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggungjawab atas pengajuan permohonan sertifikasi,

2. legalitas dan 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 (jika relevan),
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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
7. pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan

persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi,

- b. informasi produk:
 - 1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi (jika relevan),
 - 2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi,
 - 3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi,
 - 4. Foto kemasan produk (jika relevan),
 - 5. Daftar bahan baku termasuk bahan tambahan
 - 6. Label produk
- c. informasi proses produksi:
 - 1. nama dan alamat tempat produksi,
 - 2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi,
 - 3. informasi tentang asal usul produk yang akan disertifikasi,
 - 4. informasi tentang data produksi
 - 5. Dokumen sistem manajemen mutu terkait produk yang diajukan,
 - 6. bila 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/APAC MLA dengan ruang lingkup yang setara.

2 Seleksi

2.1. Tinjauan permohonan sertifikasi

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

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

2.2. Penandatanganan perjanjian sertifikasi

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

2.3. Penyusunan rencana evaluasi

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

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan sistem

manajemen mutu yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;

- b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon sertifikasi;
- c. rencana sampling yang meliputi jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana diuraikan pada angka 2 yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan 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 sertifikasi.

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

1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis pupuk monoamonium fosfat ;
2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;

3. Pengetahuan tentang SNI produk pupuk monoamonium fosfat;
4. Pengetahuan tentang sistem manajemen mutu pupuk monoamonium fosfat
5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga sertifikasi;
6. Pengetahuan tentang sektor bisnis pupuk monoamonium fosfat ; dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi Pemohon sertifikasi.

3 Determinasi

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

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

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

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

3.2 Pelaksanaan Evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui

audit proses produksi dan sistem manajemen mutu Pupuk Monoamonium Fosfat.

3.2.2 Audit proses produksi dan sistem manajemen mutu pupuk monoamonium fosfat berdasarkan persyaratan SNI dilakukan pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

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

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk;
- b. ketersediaan dan pengendalian informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, dan sanitasi ruang proses sesuai dengan ketentuan yang berlaku;
- d. Tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan seperti yang diuraikan dalam huruf L;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian

mutu;

- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan 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.

3.2.5 Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat sistem manajemen mutu pupuk monoamonium fosfat dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka audit atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf h.

3.2.6 Pengujian dilakukan terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan dalam SNI dengan melakukan pengambilan sampel oleh personel yang kompeten dalam pengambilan sampel yang ditugaskan LSPro. Sampel produk diambil dari lini produksi atau gudang

penyimpanan produk.

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

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

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

3.2.9 Laboratorium pemohon sertifikasi yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan angka 1 atau 2 pada angka 3.2.7.

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

4 Tinjauan (*review*) dan Keputusan

4.1. Tinjauan (*review*)

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

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

4.2. Penetapan keputusan sertifikasi

4.2.1. Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses *review*.

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

4.2.3. Penetapan keputusan sertifikasi dapat dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan (*review*).

- 4.2.4. Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil *review* harus didokumentasikan, kecuali *review* dan keputusan sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.
 - 4.2.5. LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon sertifikasi terkait menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.
 - 4.2.6. Apabila Pemohon sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses sertifikasi.
 - 4.2.7. 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).
- 4.3. Bukti kesesuaian
 - 4.3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi

persyaratan sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

4.3.2 Pemeriksaan produk selanjutnya yang akan dibubuhi tanda SNI dilakukan oleh auditor LSPro terbatas pada pemeriksaan fisik Pupuk Monoamonium Fosfat serta rekaman produksi dan riwayat Pupuk Monoamonium Fosfat.

4.3.3 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema sertifikasi;
3. nama dan alamat Lembaga Sertifikasi Produk;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar sertifikasi; dan
 - c. nama dan alamat lokasi produksi;
7. status akreditasi atau pengakuan

LSPro;

8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat;
9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama Lembaga Sertifikasi Produk sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E Pemeliharaan sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPro

1.1 Pengawasan oleh LSPro dilaksanakan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 3 (tiga) kali dalam periode sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi tidak lebih dari 12 bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.

1.2 LSPro harus melakukan sampling dan pengujian terhadap semua produk yang masuk lingkup sertifikasi.

2 Sertifikasi ulang

2.1 LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang selambat-lambatnya enam (enam) bulan sebelum masa berlaku berakhir.

2.2 pelaksanaan sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada sertifikasi awal.

2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait

produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).

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

F Evaluasi khusus

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

Tahapan Evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan sertifikasi awal, namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan sertifikasi

1 Pengurangan lingkup sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup sertifikasi selama periode sertifikasi.

2 Pembekuan dan pencabutan sertifikasi

- 2.1 LSPro dapat membekukan sertifikasi apabila pelaku usaha:
 - a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus; atau
 - b. menyampaikan permintaan pembekuan sertifikasi kepada LSPro.
 - 2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan sertifikasi maksimal 6 (enam) bulan.
 - 2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan sertifikasi apabila pelaku usaha:
 - a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
 - b. menyampaikan permintaan pencabutan sertifikasi kepada LSPro.
 - 2.4 LSPro dapat mempertimbangkan pembekuan atau pencabutan sertifikasi, atau tindakan lainnya yang disebabkan oleh faktor lainnya dengan mempertimbangkan risiko yang ditemukan.
- H Keluhan dan banding
- LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

I Informasi publik

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

J Kondisi khusus

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

K Penggunaan tanda SNI

- 1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Kepala 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.
- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

L Tahapan kritis proses produksi produk Pupuk Monoamonium Fosfat

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku	Bahan baku harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan
2.	Pencampuran bahan baku	Pencampuran dilakukan dengan mereaksikan amoniak, asam fosfat dan asam sulfat dengan metode dan komposisi tertentu untuk memperoleh produk setengah jadi berupa

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		bubur Monoamonium Fosfat (MAP).
3.	Pembutiran produk setengah jadi	Pembutiran produk setengah jadi dilakukan melalui metode dan komposisi tertentu (jika diperlukan, dapat ditambahkan ammonium sulfat (ZA)) untuk memperoleh bentuk dan ukuran sesuai yang diinginkan.
4.	Pengeringan produk	Pengeringan produk melalui metode tertentu untuk memperoleh produk dengan kadar air sesuai yang diinginkan.
5.	Pendinginan produk	Pendinginan produk dilakukan dengan sistem pendingin yang menggunakan air pendingin untuk memperoleh temperatur yang diinginkan.
6.	Pengayakan produk	Pengayakan produk dengan metode dan peralatan tertentu untuk memperoleh ukuran butiran yang diinginkan
7.	Pengemasan	Pengemasan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI
8.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan pada SNI

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

ttd

KUKUH S. ACHMAD

LAMPIRAN XXVI
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 2 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN,
PETERNAKAN DAN PERIKANAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK PUPUK TRIPEL
SUPERFOSFAT PLUS-ZN

- A Ruang lingkup
Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk Pupuk Tripel superfosfat plus-Zn.
- B Persyaratan acuan
Persyaratan acuan sertifikasi produk Pupuk Tripel superfosfat plus-Zn mencakup:
1. SNI produk Pupuk Tripel superfosfat plus-Zn sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional tentang Daftar SNI Sektor Pertanian, Perkebunan, Peternakan, dan Perikanan;
 2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
 3. Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001 atau sistem manajemen produksi untuk produk pupuk Tripel superfosfat plus-Zn
 4. peraturan lain yang terkait produk Pupuk Tripel superfosfat plus-Zn.

C Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan dengan kegiatan sertifikasi. Sertifikasi produk Pupuk Tripel superfosfat plus-Zn 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 yang sesuai.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup produk Pupuk Tripel superfosfat plus-Zn, 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 dalam angka 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 penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.3 Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggungjawab atas pengajuan permohonan sertifikasi,
2. legalitas dan 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 (jika relevan),
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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
7. pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan

pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh Lembaga Sertifikasi Produk dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi,

- b. informasi produk:
 - 1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi (jika relevan),
 - 2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi,
 - 3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi,
 - 4. Foto kemasan produk (jika relevan),
 - 5. Daftar bahan baku termasuk bahan tambahan
 - 6. Label produk.
- c. informasi proses produksi:
 - 1. nama dan alamat tempat produksi,
 - 2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi,
 - 3. informasi tentang asal usul produk yang akan disertifikasi,
 - 4. informasi tentang data produksi
 - 5. dokumen sistem manajemen mutu terkait produk yang diajukan,
 - 6. bila 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/APAC MLA dengan ruang lingkup yang setara.

2 Seleksi

2.1. Tinjauan permohonan sertifikasi

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

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

2.2. Penandatanganan perjanjian sertifikasi

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

2.3. Penyusunan rencana evaluasi

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

mencakup:

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan sistem manajemen mutu yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
- b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon sertifikasi;
- c. rencana sampling yang meliputi jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana diuraikan pada angka 2 yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan 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 sertifikasi.

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

1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis Pupuk Tripel superfosfat plus-Zn ;
2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
3. Pengetahuan tentang SNI produk Pupuk Tripel superfosfat plus-Zn;
4. Pengetahuan tentang sistem manajemen mutu Pupuk Tripel superfosfat plus-Zn
5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga sertifikasi;
6. Pengetahuan tentang sektor bisnis Pupuk Tripel superfosfat plus-Zn; dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi Pemohon sertifikasi.

3 Determinasi

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

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

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

3.2 Pelaksanaan Evaluasi tahap 2

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen mutu Pupuk Tripel superfosfat plus-Zn.

3.2.2 Audit proses produksi dan sistem manajemen mutu semen ternak berdasarkan persyaratan SNI dilakukan pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

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

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab kegiatan terhadap konsistensi pemenuhan produk;
- b. ketersediaan dan pengendalian informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, dan sanitasi ruang proses sesuai dengan ketentuan yang berlaku;
- d. Tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan seperti yang diuraikan dalam huruf L;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan

produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;

- f. Bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan 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.

3.2.5 Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat sistem manajemen mutu semen ternak dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka audit atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf h.

3.2.6 Pengujian dilakukan terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan dalam SNI dengan melakukan pengambilan sampel oleh personel yang kompeten dalam pengambilan

sampel yang ditugaskan LSPro. Sampel produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

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

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

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

3.2.9 Laboratorium pemohon sertifikasi yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan angka 1 atau 2 pada angka 3.2.7.

3.2.10 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua), ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan

tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro

4 Tinjauan (*review*) dan Keputusan

4.1 Tinjauan (*review*)

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

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

4.2 Penetapan keputusan sertifikasi

4.2.1 Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses *review*.

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

4.2.3 Penetapan keputusan sertifikasi dapat dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan (*review*).

4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil *review* harus didokumentasikan, kecuali *review* dan keputusan sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.

4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon sertifikasi terkait menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.

4.2.6 Apabila Pemohon sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses sertifikasi.

4.2.7 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).

4.3 Bukti kesesuaian

4.3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi

persyaratan sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

4.3.2 Pemeriksaan produk selanjutnya yang akan dibubuhi tanda SNI dilakukan oleh auditor LSPro terbatas pada pemeriksaan fisik Pupuk Tripel superfosfat plus-Zn serta rekaman produksi dan riwayat Pupuk Tripel superfosfat plus-Zn.

4.3.3 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema sertifikasi;
3. nama dan alamat Lembaga Sertifikasi Produk;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar sertifikasi; dan
 - c. nama dan alamat lokasi produksi
7. status akreditasi atau pengakuan

LSPro;

8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat;
9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama Lembaga Sertifikasi Produk sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E Pemeliharaan sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPro

- 1.1 Pengawasan oleh LSPro dilaksanakan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 3 (tiga) kali dalam periode sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi tidak lebih dari 12 bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.
- 1.2 LSPro harus melakukan sampling dan pengujian terhadap semua produk yang masuk lingkup sertifikasi.

2 Sertifikasi ulang

- 2.1 LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang selambat-lambatnya 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku berakhir.
- 2.2 pelaksanaan sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada sertifikasi awal.
- 2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit

terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).

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

F Evaluasi khusus

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

Tahapan Evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan sertifikasi awal, namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan sertifikasi

1 Pengurangan lingkup sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup sertifikasi selama periode sertifikasi.

2 Pembekuan dan pencabutan sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan sertifikasi apabila pelaku

usaha:

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

2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan sertifikasi maksimal 6 (enam) bulan.

2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan sertifikasi apabila pelaku usaha:

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

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

H Keluhan dan banding

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

I Informasi publik

LSPro harus mempublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan ISO/IEC 17065 termasuk informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut tersebut juga harus disampaikan melalui Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni)

<https://bangbeni.bsn.go.id>

J Kondisi khusus

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

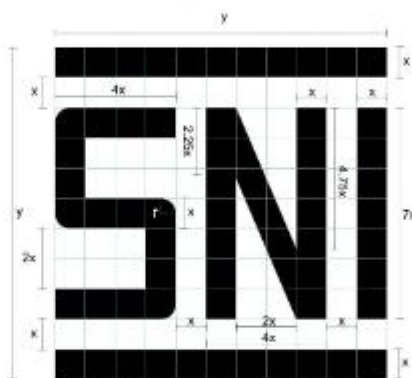
K Penggunaan tanda SNI

- 1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Kepala 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.

- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

L Tahapan kritis proses produksi produk Pupuk Tripel superfosfat plus-Zn

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku	Bahan baku harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan
2.	Penghancuran/penghalusan	Penghancuran bahan baku (batuan fosfat) dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan ukuran bahan baku yang diinginkan
3.	Pengeringan bahan baku	Pengeringan dilakukan dengan metode, suhu waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan bahan baku yang diinginkan
4.	Pencampuran bahan baku	Pencampuran dilakukan dengan mereaksikan batuan fosfat dan asam fosfat dengan dan komposisi tertentu untuk mendapatkan produk setengah jadi
5.	Penambahan Zn	Penambahan dilakukan dengan metode dan komposisi tertentu untuk mendapatkan produk yang sesuai dengan persyaratan SNI
6.	Pembutiran produk setengah jadi	Pembutiran produk setengah jadi dilakukan dengan bantuan panas dan air melalui metode dan komposisi tertentu untuk memperoleh bentuk dan ukuran sesuai yang diinginkan
7.	Pengeringan produk	Pengeringan produk melalui metode tertentu untuk memperoleh produk dengan kadar air sesuai yang diinginkan
8.	Pengayakan produk	Pengayakan produk dengan metode dan peralatan tertentu untuk memperoleh ukuran butiran yang diinginkan
9.	Pengemasan	Pengemasan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI
10.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		pada SNI

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

ttd

KUKUH S. ACHMAD

LAMPIRAN XXVII
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 2 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN,
PETERNAKAN DAN PERIKANAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK PUPUK
DIAMONIUM FOSFAT

- A Ruang lingkup
Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk pupuk diamonium fosfat dengan ruang lingkup produk pupuk diamonium fosfat.
- B Persyaratan acuan
Persyaratan acuan sertifikasi produk pupuk diamonium fosfat mencakup:
- 1 SNI produk pupuk diamonium fosfat sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional tentang Daftar SNI Sektor Pertanian, Perkebunan, Peternakan dan Perikanan.
 - 2 SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
 - 3 Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001 atau sistem manajemen produksi untuk produk pupuk Diamonium Fosfat;
 - 4 peraturan lain yang terkait produk Pupuk Diamonium Fosfat.

C Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan sertifikasi. Sertifikasi produk Pupuk Diamonium Fosfat 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 yang sesuai.

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

D Prosedur administratif

1 Pengajuan permohonan sertifikasi

1.1 Lembaga Sertifikasi Produk (LSPro) harus menyusun format permohonan sertifikasi bagi pelaku usaha untuk mendapatkan seluruh informasi seperti diatur dalam angka 1.3.

1.2 Pengajuan permohonan sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan sertifikasi sesuai Peraturan Kepala Badan Standardisasi Nasional yang mengatur tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.3 Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggungjawab atas

- pengajuan permohonan sertifikasi,
2. legalitas dan 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 (jika relevan),
 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
 7. pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi

bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh Lembaga Sertifikasi Produk dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi,

b. informasi produk:

1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi (jika relevan),
2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi,
3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi,
4. Foto kemasan produk (jika relevan),
5. Daftar bahan baku termasuk bahan tambahan
6. Label produk

c. informasi proses produksi:

1. nama dan alamat tempat produksi,
2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi,
3. informasi tentang asal usul produk yang akan disertifikasi,
4. informasi tentang data produksi
5. Dokumen sistem manajemen mutu terkait produk yang diajukan,
6. bila 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/APAC MLA dengan ruang lingkup yang setara.

2 Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan sertifikasi

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

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

2.2 Penandatanganan perjanjian sertifikasi

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

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

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

mencakup:

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan sistem manajemen mutu yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
- b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon sertifikasi;
- c. rencana sampling yang meliputi jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana diuraikan pada angka 2 yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan 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 sertifikasi.

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

1. Pengetahuan tentang praktik manajemen

- bisnis Pupuk Diamonium Fosfat;
2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
 3. Pengetahuan tentang SNI produk Pupuk Diamonium Fosfat;
 4. Pengetahuan tentang sistem manajemen mutu Pupuk Diamonium Fosfat
 5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga sertifikasi;
 6. Pengetahuan tentang sektor bisnis Pupuk Diamonium Fosfat; dan
 7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi Pemohon sertifikasi.

3 Determinasi

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

3.1.1 pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) mencakup pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada angka 1.3 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait. Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

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

3.2 Pelaksanaan Evaluasi tahap 2

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen mutu Pupuk Diamonium Fosfat.

3.2.2 Audit proses produksi dan sistem manajemen mutu pupuk Diamonium Fosfat berdasarkan persyaratan SNI dilakukan pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

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

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab kegiatan terhadap konsistensi pemenuhan produk;
- b. ketersediaan dan pengendalian informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, dan sanitasi ruang proses sesuai dengan ketentuan yang berlaku;
- d. Tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan seperti yang diuraikan dalam huruf L;

- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
- f. Bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan 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.

3.2.5 Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat sistem manajemen mutu pupuk Diamonium Fosfat dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka audit atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf h.

3.2.6 Pengujian dilakukan terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan dalam SNI dengan melakukan pengambilan sampel oleh

personel yang kompeten dalam pengambilan sampel yang ditugaskan LSPro. Sampel produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

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

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

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

3.2.9 Laboratorium pemohon sertifikasi yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan angka 1 atau 2 pada angka 3.2.7.

3.2.10 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua), ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon

harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro

4 Tinjauan (*review*) dan Keputusan

4.1 Tinjauan (*review*)

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

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

4.2 Penetapan keputusan sertifikasi

4.2.1 Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses *review*.

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

4.2.3 Penetapan keputusan sertifikasi dapat dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan

tinjauan (*review*).

- 4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil review harus didokumentasikan, kecuali review dan keputusan sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.
 - 4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon sertifikasi terkait menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.
 - 4.2.6 Apabila Pemohon sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses sertifikasi.
 - 4.2.7 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).
- 4.3 Bukti kesesuaian
- 4.3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro.

LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

4.3.2 Pemeriksaan produk selanjutnya yang akan dibubuhi tanda SNI dilakukan oleh auditor LSPro terbatas pada pemeriksaan fisik Pupuk Diamonium Fosfat serta rekaman produksi dan riwayat Pupuk Diamonium Fosfat.

4.3.3 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema sertifikasi;
3. nama dan alamat Lembaga Sertifikasi Produk;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar sertifikasi; dan
 - c. nama dan alamat lokasi produksi
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;

8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat;
9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E Pemeliharaan sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPro

1.1 Pengawasan oleh LSPro dilaksanakan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 3 (tiga) kali dalam periode sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi tidak lebih dari 12 bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.

1.2 LSPro harus melakukan sampling dan pengujian terhadap semua produk yang masuk lingkup sertifikasi.

2 Sertifikasi ulang

2.1 LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang selambat-lambatnya 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku berakhir.

2.2 pelaksanaan sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada sertifikasi awal.

2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan

evaluasi tahap 1 (satu).

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

F Evaluasi khusus

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

Tahapan Evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan sertifikasi awal, namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan sertifikasi

1 Pengurangan lingkup sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup sertifikasi selama periode sertifikasi.

2 Pembekuan dan pencabutan sertifikasi

2.1. LSPro dapat membekukan sertifikasi apabila pelaku usaha:

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

2.2. LSPro harus membatasi periode pembekuan sertifikasi maksimal 6 (enam) bulan.

2.3. LSPro dapat melakukan pencabutan sertifikasi apabila pelaku usaha:

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

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

H Keluhan dan banding

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

I Informasi publik

LSPro harus mempublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan ISO/IEC 17065 termasuk informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut tersebut juga harus disampaikan melalui Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni)

<https://bangbeni.bsn.go.id>

J Kondisi khusus

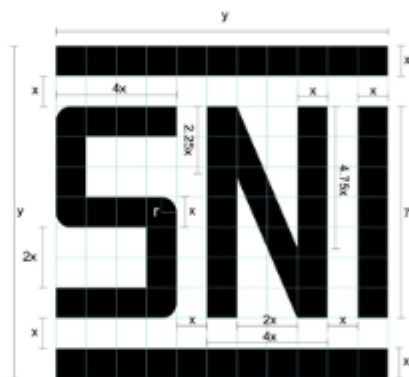
Dalam hal ditemukan situasi yang tidak memungkinkan penerapan persyaratan tertentu dalam sertifikasi ini, maka akan ditetapkan kebijakan BSN dengan mempertimbangkan masukan dari KAN dan para pemangku kepentingan lainnya.

K Penggunaan tanda SNI

- 1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Kepala 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.
- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

L Tahapan kritis proses produksi produk Pupuk Diamonium Fosfat

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku	Bahan baku harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan
2.	Pencampuran bahan baku	Pencampuran dilakukan dengan mereaksikan amoniak, asam fosfat dan asam sulfat dengan metode dan komposisi tertentu untuk memperoleh produk setengah jadi berupa bubur Diamonium

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		Fosfat (DAP)
3.	Pembutiran produk setengah jadi	Pembutiran produk setengah jadi dilakukan melalui metode dan komposisi tertentu (jika diperlukan, dapat ditambahkan ammonium sulfat (ZA) untuk memperoleh bentuk dan ukuran sesuai yang diinginkan.
4.	Pengeringan produk	Pengeringan produk melalui metode tertentu untuk memperoleh produk dengan kadar air sesuai yang diinginkan
5.	Pendinginan produk	Pendinginan produk dilakukan dengan sistem pendingin yang menggunakan air pendingin untuk memperoleh temperatur yang diinginkan.
6.	Pengayakan produk	Pengayakan produk dengan metode dan peralatan tertentu untuk memperoleh ukuran butiran yang diinginkan
7.	Pengemasan	Pengemasan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI
8.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan pada SNI

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

ttd

KUKUH S. ACHMAD

LAMPIRAN XXVIII
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 2 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN,
PETERNAKAN DAN PERIKANAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK PUPUK CAIR SISA
PROSES ASAM AMINO (HASPRAMIN)

A Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk pupuk cair sisa proses asam amino (haspramin) dengan ruang lingkup produk pupuk cair sisa proses asam amino.

B Persyaratan acuan

Persyaratan acuan sertifikasi produk pupuk cair sisa proses asam amino (haspramin) mencakup:

1. SNI produk pupuk cair sisa proses asam amino (haspramin) sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional tentang Daftar SNI Sektor Pertanian, Perkebunan, Peternakan dan Pertanian;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
3. Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001 atau sistem manajemen produksi untuk produk pupuk cair sisa proses asam amino;
4. peraturan lain yang terkait produk Pupuk cair sisa proses asam amino.

C Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan sertifikasi. Sertifikasi produk pupuk cair sisa proses asam amino (Haspramin) 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 yang sesuai.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup produk pupuk cair sisa proses asam amino (Haspramin), 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 dalam angka 1.3.

1.2 Pengajuan permohonan sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan sertifikasi sesuai Peraturan Kepala Badan Standardisasi Nasional yang mengatur tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.3 Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggungjawab atas pengajuan permohonan sertifikasi,
2. legalitas dan 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 (jika relevan),
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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
7. pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi

dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh Lembaga Sertifikasi Produk dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi,

- b. informasi produk:
 1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi (jika relevan),
 2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi,
 3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi,
 4. Foto kemasan produk (jika relevan),
 5. Daftar bahan baku termasuk bahan tambahan
 6. Label produk
- c. informasi proses produksi:
 1. nama dan alamat tempat produksi,
 2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi,
 3. informasi tentang asal usul produk yang akan disertifikasi,
 4. informasi tentang data produksi
 5. Dokumen sistem manajemen mutu terkait produk yang diajukan,
 6. bila 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/APAC MLA dengan

ruang lingkup yang setara.

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, Lembaga Sertifikasi Produk menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan sistem

manajemen mutu yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;

- b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon sertifikasi;
- c. rencana sampling yang meliputi jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana diuraikan pada angka 2 yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan 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 sertifikasi.

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

1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis pupuk cair sisa proses asam amino (Haspramin) ;
2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;

3. Pengetahuan tentang SNI produk pupuk cair sisa proses asam amino (Haspramin);
4. Pengetahuan tentang sistem manajemen mutu pupuk cair sisa proses asam amino (Haspramin)
5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga sertifikasi;
6. Pengetahuan tentang sektor bisnis pupuk cair sisa proses asam amino (Haspramin); dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi Pemohon sertifikasi.

3 Determinasi

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

3.1.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) mencakup pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada angka 1.3 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait. Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

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

3.2 Pelaksanaan Evaluasi tahap 2

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen mutu pupuk cair sisa proses asam amino (Haspramin).

3.2.2 Audit proses produksi dan sistem manajemen mutu semen ternak berdasarkan persyaratan SNI dilakukan pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

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

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab kegiatan terhadap konsistensi pemenuhan produk;
- b. ketersediaan dan pengendalian informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku;
- d. Tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan seperti yang diuraikan dalam huruf L;

- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
- f. Bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan 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.

3.2.5 Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat sistem manajemen mutu semen ternak dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka audit atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf h.

3.2.6 Pengujian dilakukan terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan dalam SNI dengan melakukan pengambilan sampel oleh personel yang kompeten dalam pengambilan sampel

yang ditugaskan LSPro. Sampel produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

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

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

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

3.2.9 Laboratorium pemohon sertifikasi yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan angka 1 atau 2 pada angka 3.2.7.

3.2.10 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua), ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan

tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro

4 Tinjauan (*review*) dan Keputusan

4.1 Tinjauan (*review*)

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

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

4.2 Penetapan keputusan sertifikasi

4.2.1 Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses review.

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

4.2.3 Penetapan keputusan sertifikasi dapat dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan (*review*).

4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil *review* harus didokumentasikan, kecuali *review* dan keputusan sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.

4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon sertifikasi terkait menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.

4.2.6 Apabila Pemohon sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses sertifikasi.

4.2.7 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).

4.3 Bukti kesesuaian

4.3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan

sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

4.3.2 Pemeriksaan produk selanjutnya yang akan dibubuhi tanda SNI dilakukan oleh auditor LSPro terbatas pada pemeriksaan fisik pupuk cair sisa proses asam amino serta rekaman produksi dan riwayat pupuk cair sisa proses asam amino.

4.3.3 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar sertifikasi; dan
 - c. nama dan alamat lokasi produksi
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat;
9. tanda tangan yang mengikat secara

hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E Pemeliharaan sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPro

1.1 Pengawasan oleh LSPro dilaksanakan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 3 (tiga) kali dalam periode sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi tidak lebih dari 12 bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.

1.2 LSPro harus melakukan sampling dan pengujian terhadap semua produk yang masuk lingkup sertifikasi.

2 Sertifikasi ulang

2.1 LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang selambat-lambatnya 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku berakhir.

2.2 pelaksanaan sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada sertifikasi awal.

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

2.4 Apabila berdasarkan hasil sertifikasi ulang,

ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

F Evaluasi khusus

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

Tahapan Evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan sertifikasi awal, namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan sertifikasi

1 Pengurangan lingkup sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup sertifikasi selama periode sertifikasi.

2 Pembekuan dan pencabutan sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan sertifikasi apabila pelaku usaha:

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

atau

- b. menyampaikan permintaan pembekuan sertifikasi kepada LSPro

2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan sertifikasi maksimal 6 (enam) bulan.

2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan sertifikasi apabila pelaku usaha:

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

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

H Keluhan dan banding

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

I Informasi publik

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

J Kondisi khusus

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

K Penggunaan tanda SNI

- 1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Kepala 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.
- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

L Tahapan kritis proses produksi produk Pupuk cair sisa proses asam amino (Haspramin)

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku	Bahan baku harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan
2.	Pencampuran dan formulasi	Pencampuran dan formulasi dilakukan sesuai dengan persyaratan, terutama tahapan untuk mencapai syarat mutu produk seperti pH, total nitrogen, dan karbon (C) organik
3.	Penambahan amoniak (NH ₃)	Dilakukan penyesuaian pH dan total nitrogen untuk menghasilkan produk yang sesuai SNI
4.	Penyimpanan material yang telah dicampur (Storage mixed material)	Setelah dilakukan penambahan amoniak produk perlu disimpan sehingga terhindar dari kontaminasi dan/atau penambahan material lain
5.	Pengemasan	Pengemasan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
6.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan pada SNI

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

ttd

KUKUH S. ACHMAD

LAMPIRAN XXIX
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 2 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN,
PETERNAKAN DAN PERIKANAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK PUPUK SUPER
FOSFAT TUNGGAL

- A Ruang lingkup
Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk pupuk super fosfat tunggal dengan ruang lingkup produk pupuk super fosfat tunggal.
- B Persyaratan acuan
Persyaratan acuan sertifikasi produk pupuk super fosfat tunggal mencakup:
- 1 SNI produk pupuk super fosfat tunggal sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional tentang Daftar SNI Sektor Pertanian, Perkebunan, Peternakan dan Perikanan;
 - 2 Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001 atau sistem manajemen produksi untuk produk Pupuk Super fosfat tunggal;
 - 3 peraturan lain yang terkait produk Pupuk Super fosfat tunggal.
- C Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian
Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan sertifikasi.

Sertifikasi produk pupuk super fosfat tunggal 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 Pupuk Super fosfat tunggal, 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 dalam angka 1.3.

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

1.3 Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggungjawab atas pengajuan permohonan sertifikasi,
2. legalitas dan 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 (jika relevan),
 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 mensubkontrakan 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
 7. pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses

sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh Lembaga Sertifikasi Produk dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi,

- b. informasi produk:
 - 1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi (jika relevan),
 - 2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi,
 - 3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi,
 - 4. Foto kemasan produk (jika relevan),
 - 5. Daftar bahan baku termasuk bahan tambahan
 - 6. Label produk
- c. informasi proses produksi:
 - 1. nama dan alamat tempat produksi,
 - 2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi,
 - 3. informasi tentang asal usul produk yang akan disertifikasi,
 - 4. informasi tentang data produksi
 - 5. Dokumen sistem manajemen mutu terkait produk yang diajukan,
 - 6. bila 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/APAC MLA dengan

ruang lingkup yang setara.

2 Seleksi

2.1. Tinjauan permohonan sertifikasi

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

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

2.2. Penandatanganan perjanjian sertifikasi

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

2.3. Penyusunan rencana evaluasi

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

a. tujuan, waktu, durasi, lokasi

pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan sistem manajemen mutu yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;

- b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon;
- c. rencana sampling yang meliputi jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana diuraikan pada angka 2 yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

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

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

1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis Pupuk Super fosfat tunggal ;

2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
3. Pengetahuan tentang SNI produk Pupuk Super fosfat tunggal;
4. Pengetahuan tentang sistem manajemen mutu Pupuk Super fosfat tunggal
5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga sertifikasi;
6. Pengetahuan tentang sektor bisnis Pupuk Super fosfat tunggal ; dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi Pemohon sertifikasi.

3 Determinasi

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

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

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

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui

audit proses produksi dan sistem manajemen mutu Pupuk Super fosfat tunggal.

3.2.2 Audit proses produksi dan sistem manajemen mutu Pupuk Super fosfat tunggal berdasarkan persyaratan SNI dilakukan pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

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

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk;
- b. ketersediaan dan pengendalian informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang cara pembibitan yang baik;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan seperti yang diuraikan dalam huruf L;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan

produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;

- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan 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.

3.2.5 Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat sistem manajemen mutu semen ternak dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka audit atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf h.

3.2.6 Pengujian dilakukan terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan dalam SNI dengan melakukan pengambilan sampel oleh personel yang kompeten dalam pengambilan sampel yang ditugaskan LSPro. Sampel

produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

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

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

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

3.2.9 Laboratorium pemohon sertifikasi yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan angka 1 atau 2 pada angka 3.2.7.

3.2.10 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua), ditemukan ketidaksesuaian Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu

tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

4 Tinjauan (*review*) dan Keputusan

4.1 Tinjauan (*review*)

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

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

4.2 Penetapan keputusan sertifikasi

4.2.1 Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses *review*.

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

4.2.3 Penetapan keputusan sertifikasi dapat dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan (*review*).

4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil review harus didokumentasikan, kecuali review dan keputusan sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.

4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon sertifikasi terkait menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.

4.2.6 Apabila Pemohon sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses sertifikasi.

4.2.7 Permohonan melanjutkan proses sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada 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).

4.3 Bukti kesesuaian

4.3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian

kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

4.3.2 Pemeriksaan produk selanjutnya yang akan dibubuhi tanda SNI dilakukan oleh auditor LSPro terbatas pada pemeriksaan fisik Pupuk Super fosfat tunggal serta rekaman produksi dan riwayat Pupuk Super fosfat tunggal.

4.3.3 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar sertifikasi; dan
 - c. nama dan alamat lokasi produksi
7. status akreditasi atau pengakuan Lembaga Sertifikasi Produk;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa

berlakunya, serta riwayat sertifikat;

9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama Lembaga Sertifikasi Produk sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan

E Pemeliharaan sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPro

1.1 Pengawasan oleh LSPro dilaksanakan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi tidak lebih dari 12 bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian

1.2 LSPro harus melaksanakan sampling dan pengujian terhadap semua produk yang masuk lingkup sertifikasi

2 Sertifikasi ulang

2.1 LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang selambat-lambatnya 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

2.2 Pelaksanaan sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada sertifikasi awal.

2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan

evaluasi tahap 1 (satu).

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

F Audit khusus

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

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

G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan sertifikasi

1 Pengurangan lingkup sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup sertifikasi selama periode sertifikasi

2 Pembekuan dan pencabutan sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan sertifikasi apabila pelaku usaha:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat audit khusus; atau
- b. 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 mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
- b. menyampaikan permintaan pencabutan sertifikasi kepada LSPro

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

H Keluhan dan banding

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

I Informasi publik

LSPro harus 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 Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>

J Pelaporan sertifikasi

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

K Penggunaan tanda SNI

- 1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Kepala 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.
- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

L Tahapan kritis proses produksi produk Pupuk Super fosfat tunggal

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku	Bahan baku harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan
2.	Penghancuran/ penghalusan	Penghancuran bahan baku (batuan fosfat) dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan ukuran bahan baku yang diinginkan

3.	Pengeringan bahan baku	Pengeringan dilakukan dengan metode, suhu, waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan kadar air bahan baku yang diinginkan
4.	Pencampuran bahan baku	Pencampuran dilakukan dengan mereaksikan batuan fosfat dan asam sulfat dengan metode dan komposisi tertentu untuk mendapatkan produk setengah jadi
5.	Pembutiran produk setengah jadi	Pembutiran produk setengah jadi dilakukan dengan bantuan panas dan air melalui metode dan komposisi tertentu untuk memperoleh bentuk dan ukuran sesuai yang diinginkan
6.	Pengeringan produk	Pengeringan produk melalui metode tertentu untuk memperoleh ukuran butiran yang diinginkan
7.	Pengayakan produk	Pengayakan produk dengan metode dan peralatan tertentu untuk memperoleh ukuran butiran yang diinginkan
8.	Pengemasan	Pengemasan dilakukan sesuai dengan persyaratan pada SNI
9.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan pada SNI

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

ttd

KUKUH S. ACHMAD

LAMPIRAN XXX
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 2 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN,
PETERNAKAN DAN PERIKANAN

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK PUPUK GIPSUM BUATAN

- A Ruang lingkup
Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk pupuk gipsum buatan dengan ruang lingkup produk pupuk gipsum buatan.
- B Persyaratan acuan
Persyaratan acuan sertifikasi produk pupuk gipsum buatan mencakup:
1. SNI produk pupuk gipsum sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional tentang Daftar SNI Sektor Pertanian, Perkebunan, Peternakan dan Perikanan.
 2. Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001 atau sistem manajemen produksi untuk produk Pupuk Gipsum buatan;
 3. peraturan lain yang terkait produk Pupuk Gipsum buatan.
- C Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian
Sertifikasi produk Pupuk Gipsum buatan 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 Pupuk Gypsum buatan, 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 dalam angka 1.3.

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

1.3 Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggungjawab atas pengajuan permohonan sertifikasi,
2. legalitas dan 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 (jika relevan),

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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
7. pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh Lembaga Sertifikasi

Produk dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi,

- b. informasi produk:
 1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi (jika relevan),
 2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi,
 3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi,
 4. Foto kemasan produk (jika relevan),
 5. Daftar bahan baku termasuk bahan tambahan
 6. Label produk
- c. informasi proses produksi:
 1. nama dan alamat tempat produksi,
 2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi,
 3. informasi tentang asal usul produk yang akan disertifikasi,
 4. informasi tentang data produksi
 5. Dokumen sistem manajemen mutu terkait produk yang diajukan,
 6. bila 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/APAC MLA dengan ruang lingkup yang setara.

2 Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan sertifikasi

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

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

2.2 Penandatanganan perjanjian sertifikasi

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

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

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

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan sistem manajemen mutu yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
- b. informasi SNI yang digunakan sebagai

dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon;

- c. rencana sampling yang meliputi jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana diuraikan pada angka 2 yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

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

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

1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis Pupuk Gypsum buatan ;
2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
3. Pengetahuan tentang SNI produk Pupuk Gypsum buatan;
4. Pengetahuan tentang sistem manajemen mutu Pupuk Gypsum buatan
5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga sertifikasi;

6. Pengetahuan tentang sektor bisnis Pupuk Gypsum buatan ; dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi Pemohon sertifikasi.

3 Determinasi

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

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

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

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen mutu Pupuk Gypsum buatan.

3.2.2 Audit proses produksi dan sistem manajemen mutu Pupuk Gypsum buatan berdasarkan persyaratan SNI dilakukan pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

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

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

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

3.2.5 Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat sistem manajemen mutu semen ternak dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka audit atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf h.

3.2.6 Pengujian dilakukan terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan dalam SNI dengan melakukan pengambilan sampel oleh personel yang kompeten dalam pengambilan sampel yang ditugaskan LSPro. Sampel produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

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

- a. Akreditasi oleh KAN, atau
- b. Akreditasi oleh badan penandatanganan saling pengakuan dalam forum *Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC)* dan *International Laboratory Accreditation Cooperation (ILAC)*, atau

- c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

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

3.2.9 Laboratorium pemohon sertifikasi yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan angka 1 atau 2 pada angka 3.2.7.

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

4 Tinjauan (*review*) dan Keputusan

4.1 Tinjauan (*review*)

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

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

diajukan untuk disertifikasi.

4.2 Penetapan keputusan sertifikasi

4.2.1 Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses review.

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

4.2.3 Penetapan keputusan sertifikasi dapat dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan (*review*).

4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil review harus didokumentasikan, kecuali review dan keputusan sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.

4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon sertifikasi terkait menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.

4.2.6 Apabila Pemohon sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses sertifikasi.

4.2.7 Permohonan melanjutkan proses sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada 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).

5 Bukti kesesuaian

5.1 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.

5.2 Pemeriksaan produk selanjutnya yang akan dibubuhi tanda SNI dilakukan oleh auditor LSPro terbatas pada pemeriksaan fisik Pupuk Gypsum buatan serta rekaman produksi dan riwayat Pupuk Gypsum buatan.

5.3 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema sertifikasi;
3. nama dan alamat Lembaga Sertifikasi Produk;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar sertifikasi; dan
 - c. nama dan alamat lokasi produksi

7. status akreditasi atau pengakuan Lembaga Sertifikasi Produk;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat;
9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama Lembaga Sertifikasi Produk sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E Pemeliharaan sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPro

1.1 Pengawasan oleh LSPro dilaksanakan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi tidak lebih dari 12 bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian

1.2 LSPro harus melaksanakan sampling dan pengujian terhadap semua produk yang masuk lingkup sertifikasi

2 Sertifikasi ulang

2.1 LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang selambat-lambatnya 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

2.2 Pelaksanaan sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada sertifikasi awal.

2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait

produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).

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

F Audit khusus

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

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

G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan sertifikasi

1 Pengurangan lingkup sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup sertifikasi selama periode sertifikasi

- 2 Pembekuan dan pencabutan sertifikasi
 - 2.1 LSPro dapat membekukan sertifikasi apabila pelaku usaha:
 - a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat audit khusus; atau
 - b. 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 mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
 - b. menyampaikan permintaan pencabutan sertifikasi kepada LSPro

LSPro dapat mempertimbangkan pembekuan atau pencabutan sertifikasi, atau tindakan lainnya yang disebabkan oleh faktor lainnya dengan mempertimbangkan risiko yang ditemukan.
- H Keluhan dan banding

LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.
- I Informasi publik

LSPro harus 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 Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>

J Pelaporan sertifikasi

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

K Penggunaan tanda SNI

- 1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Kepala 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.
- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

L Tahapan kritis proses produksi produk Pupuk Gypsum buatan (Tipe 2)

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku	Bahan baku yang digunakan harus memenuhi persyaratan
2.	Penimbangan	Penimbangan dilakukan dengan metode tertentu sebelum masuk ke seksi pencucian
3.	Pencucian	pencucian dilakukan dengan metode tertentu dengan

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		pengaturan konsentrasi larutan
4.	Penyaringan	Produk yang dihasilkan disaring dengan menggunakan metode dan peralatan tertentu untuk menghasilkan produk yang sesuai SNI
5.	Pengeringan	Pengeringan dilakukan dengan metode tertentu untuk mendapatkan kadar air yang sesuai SNI
6.	Penandaan	Penandaan dilakukan di area produk dengan memberi label yang jelas
7.	Pengemasan	Pengemasan produk gipsum tipe 2 ini dilakukan dalam bentuk curah

Tipe (3)

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku	Bahan baku yang digunakan dari tipe 2 dan tipe 5 harus memenuhi persyaratan
2.	Penimbangan	Penimbangan dilakukan dengan metode tertentu sebelum masuk ke seksi pencucian
3.	Pencucian	Pencucian dilakukan dengan metode tertentu dengan pengaturan konsentrasi larutan
4.	Pencampuran	Pencampuran dilakukan dengan penambahan basa untuk mendapatkan pH yang memenuhi syarat
5.	Penyaringan	Produk yang dihasilkan disaring dengan menggunakan metode dan peralatan tertentu untuk menghasilkan produk yang sesuai SNI
6.	Pengeringan	Pengeringan dilakukan dengan metode tertentu untuk mendapatkan kadar air yang sesuai SNI
7.	Penandaan	Penandaan dilakukan di area produk dengan memberi label yang jelas
8.	Pengemasan	Pengemasan produk gipsum tipe 3 ini dalam bentuk curah

Tipe (5)

No	Tahapan titik kritis	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku	Bahan baku yang digunakan merupakan hasil sampling dari pabrik asam fosfat. Bahan baku ini digunakan sebagai proses lanjutan untuk produksi gipsum tipe 2 dan tipe 3
2.	Penandaan	Penandaan dilakukan di area produk dengan memberi label yang jelas

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

ttd

KUKUH S. ACHMAD

LAMPIRAN XXXI
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 2 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN,
PETERNAKAN DAN PERIKANAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK KAPUR
UNTUK PERTANIAN

- A Ruang lingkup
Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk Kapur untuk pertanian dengan ruang lingkup produk kapur untuk pertanian.
- B Persyaratan acuan
Persyaratan acuan sertifikasi produk kapur untuk pertanian mencakup:
1. SNI produk kapur untuk pertanian sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional tentang Daftar SNI Sektor Pertanian, Perkebunan, Peternakan dan Perikanan.
 2. Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001 atau sistem manajemen produksi untuk produk kapur untuk pertanian;
 3. peraturan lain yang terkait produk kapur untuk pertanian.
- C Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian
Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan sertifikasi. Sertifikasi produk Kapur untuk 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 Kapur untuk pertanian, 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 dalam angka 1.3.

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

1.3 Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggungjawab atas pengajuan permohonan sertifikasi,
2. legalitas dan 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 (jika relevan),
 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 mensubkontrakan 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
 7. pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses

sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi,

- b. informasi produk:
 - 1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi (jika relevan),
 - 2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi,
 - 3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi,
 - 4. Foto kemasan produk (jika relevan),
 - 5. Daftar bahan baku termasuk bahan tambahan
 - 6. Label produk
- c. informasi proses produksi:
 - 1. nama dan alamat tempat produksi,
 - 2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi,
 - 3. informasi tentang asal usul produk yang akan disertifikasi,
 - 4. informasi tentang data produksi
 - 5. Dokumen sistem manajemen mutu terkait produk yang diajukan,
 - 6. bila 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/APAC MLA dengan

ruang lingkup yang setara.

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 Lembaga Sertifikasi Produk.

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

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

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda

evaluasi proses produksi dan sistem manajemen mutu yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;

- b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon;
- c. rencana sampling yang meliputi jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana diuraikan pada angka 2 yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

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

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

- 1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis Kapur untuk pertanian ;
- 2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik

dan teknik audit;

3. Pengetahuan tentang SNI produk Kapur untuk pertanian;
4. Pengetahuan tentang sistem manajemen mutu Kapur untuk pertanian
5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga sertifikasi;
6. Pengetahuan tentang sektor bisnis Kapur untuk pertanian ; dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi Pemohon sertifikasi.

3 Determinasi

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

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

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

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem

manajemen mutu Kapur untuk pertanian.

3.2.2 Audit proses produksi dan sistem manajemen mutu Kapur untuk pertanian berdasarkan persyaratan SNI dilakukan pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

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

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk;
- b. ketersediaan dan pengendalian informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang cara pembibitan yang baik;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan seperti yang diuraikan dalam huruf L;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan

produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;

- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan 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.

3.2.5 Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat sistem manajemen mutu semen ternak dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka audit atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf h.

3.2.6 Pengujian dilakukan terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan dalam SNI dengan melakukan pengambilan sampel

oleh personel yang kompeten dalam pengambilan sampel yang ditugaskan LSPro. Sampel produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

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

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

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

3.2.9 Laboratorium pemohon sertifikasi yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan angka 1 atau 2 pada angka 3.2.7.

3.2.10 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2

(dua), ditemukan ketidaksesuaian Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro

4 Tinjauan (*review*) dan Keputusan

4.1 Tinjauan (*review*)

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

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

4.2 Penetapan keputusan sertifikasi

4.2.1 Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses review.

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

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

4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil review harus didokumentasikan, kecuali review dan keputusan sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.

4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon sertifikasi terkait menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.

4.2.6 Apabila Pemohon sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses sertifikasi.

4.2.7 Permohonan melanjutkan proses sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada 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).

4.3 Bukti kesesuaian

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

4.3.2 Pemeriksaan produk selanjutnya yang akan dibubuhi tanda SNI dilakukan oleh auditor LSPro terbatas pada pemeriksaan fisik kapur untuk pertanian serta rekaman produksi dan riwayat kapur untuk pertanian.

4.3.3 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema sertifikasi;
3. nama dan alamat Lembaga Sertifikasi Produk;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama, merek, dan spesifikasi

- produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar sertifikasi; dan
 - c. nama dan alamat lokasi produksi
7. status akreditasi atau pengakuan Lembaga Sertifikasi Produk;
 8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat;
 9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama Lembaga Sertifikasi Produk sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan

E Pemeliharaan sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPro

- 1.1 LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi tidak lebih dari 12 bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian
- 1.2 LSPro harus melaksanakan sampling dan pengujian terhadap semua produk yang masuk lingkup sertifikasi

2 Sertifikasi ulang

- 2.1 LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang selambat-lambatnya 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

- 2.2 Pelaksanaan sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada sertifikasi awal.
- 2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).
- 2.4 Apabila berdasarkan hasil sertifikasi ulang, ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

F Audit khusus

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

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

G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan sertifikasi

1 Pengurangan lingkup sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup

sertifikasi selama periode sertifikasi

2 Pembekuan dan pencabutan sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan sertifikasi apabila pelaku usaha:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat audit khusus; atau
- b. 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 mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
- b. menyampaikan permintaan pencabutan sertifikasi kepada LSPro

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

H Keluhan dan banding

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

I Informasi publik

LSPro harus 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 Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>

J Pelaporan sertifikasi

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

K Penggunaan tanda SNI

- 1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Kepala 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.
- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:

Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

L Tahapan kritis proses produksi produk kapur pertanian

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku	Bahan baku harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan
2.	Pengayakan produk	Pengayakan produk dengan metode dan peralatan tertentu untuk memperoleh ukuran butiran yang diinginkan
3.	Pengemasan	Pengemasan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI

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

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

ttd

KUKUH S. ACHMAD

LAMPIRAN XXXII
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 2 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN,
PETERNAKAN DAN PERIKANAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK ORGANIK PADAT

- A Ruang lingkup
Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk Pupuk organik padat dengan ruang lingkup produk Pupuk organik padat.
- B Persyaratan acuan
Persyaratan acuan sertifikasi produk pupuk organik padat mencakup:
- 1 SNI produk pupuk organik padat sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional tentang Daftar SNI Sektor Pertanian, Perkebunan, Peternakan dan Perikanan.
 - 2 Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001 atau sistem manajemen produksi untuk produk Pupuk organik padat;
 - 3 peraturan lain yang terkait produk Pupuk organik padat.
- C Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian
Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan sertifikasi. Sertifikasi produk Pupuk organik padat 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 Pupuk organik padat, 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 dalam angka 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 penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.3 Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggungjawab atas pengajuan permohonan sertifikasi,
2. legalitas dan 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 (jika relevan),

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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
7. pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh Lembaga Sertifikasi Produk dalam

melaksanakan kegiatan sertifikasi,

b. informasi produk:

1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi (jika relevan),
2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi,
3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi,
4. Foto kemasan produk (jika relevan),
5. Daftar bahan baku termasuk bahan tambahan
6. Label produk

c. informasi proses produksi:

1. nama dan alamat tempat produksi,
2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi,
3. informasi tentang asal usul produk yang akan disertifikasi,
4. informasi tentang data produksi
5. Dokumen sistem manajemen mutu terkait produk yang diajukan,
6. bila 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/APAC MLA dengan ruang lingkup yang setara.

2 Seleksi

2.1. Tinjauan permohonan sertifikasi

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

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

2.2. Penandatanganan perjanjian sertifikasi

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

2.3. Penyusunan rencana evaluasi

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

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan sistem manajemen mutu yang relevan dengan

pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;

- b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon;
- c. rencana sampling yang meliputi jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana diuraikan pada angka 2 yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

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

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

1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis Pupuk organik padat ;
2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
3. Pengetahuan tentang SNI produk Pupuk

organik padat;

4. Pengetahuan tentang sistem manajemen mutu Pupuk organik padat
5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga sertifikasi;
6. Pengetahuan tentang sektor bisnis Pupuk organik padat ; dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi Pemohon sertifikasi.

3 Determinasi

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

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

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

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen mutu Pupuk organik padat.

- 3.2.2 Audit proses produksi dan sistem manajemen mutu Pupuk organik padat berdasarkan persyaratan SNI dilakukan pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.
- 3.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.
- 3.2.4 Audit dilakukan terhadap:
- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk;
 - b. ketersediaan dan pengendalian informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
 - c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang cara pembibitan yang baik;
 - d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan seperti yang diuraikan dalam huruf L;
 - e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan

- pengendalian mutu;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan 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.

3.2.5 Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat sistem manajemen mutu semen ternak dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka audit atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf h.

3.2.6 Pengujian dilakukan terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan dalam SNI dengan melakukan pengambilan sampel oleh personel yang kompeten dalam

pengambilan sampel yang ditugaskan LSPro. Sampel produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

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

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

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

3.2.9 Laboratorium pemohon sertifikasi yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan angka 1 atau 2 pada angka 3.2.7.

3.2.10 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap

2 (dua), ditemukan ketidaksesuaian Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro

4 Tinjauan (*review*) dan Keputusan

4.1 Tinjauan (*review*)

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

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

4.2 Penetapan keputusan sertifikasi

4.2.1 Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses *review*.

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

- 4.2.3 Penetapan keputusan sertifikasi dapat dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan (*review*).
- 4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil *review* harus didokumentasikan, kecuali *review* dan keputusan sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.
- 4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon sertifikasi terkait menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.
- 4.2.6 Apabila Pemohon sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses sertifikasi.
- 4.2.7 Permohonan melanjutkan proses sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada 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).

5 Bukti kesesuaian

5.1 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.

5.2 Pemeriksaan produk selanjutnya yang akan dibubuhi tanda SNI dilakukan oleh auditor LSPro terbatas pada pemeriksaan fisik Pupuk organik padat serta rekaman produksi dan riwayat Pupuk organik padat.

5.3 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema sertifikasi;
3. nama dan alamat Lembaga Sertifikasi Produk;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar sertifikasi; dan

- c. nama dan alamat lokasi produksi
7. status akreditasi atau pengakuan LSPPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat;
9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan

E Pemeliharaan sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPPro

- 1.1 Pengawasan oleh LSPPro dilakukan melalui kegiatan surveilans. LSPPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi tidak lebih dari 12 bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian
- 1.2 LSPPro harus melaksanakan sampling dan pengujian terhadap semua produk yang masuk lingkup sertifikasi

2 Sertifikasi ulang

- 2.1 LSPPro harus melaksanakan sertifikasi ulang selambat-lambatnya 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.
- 2.2 Pelaksanaan sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada sertifikasi awal.
- 2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait

produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).

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

F Evaluasi khusus

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

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

G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan sertifikasi

1 Pengurangan lingkup sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup sertifikasi selama periode sertifikasi

2 Pembekuan dan pencabutan sertifikasi

- 2.1 LSPro dapat membekukan sertifikasi apabila pelaku usaha:
 - a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat audit khusus; atau
 - b. 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 mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
 - b. menyampaikan permintaan pencabutan sertifikasi kepada LSPro
 - 2.4 LSPro dapat mempertimbangkan pembekuan atau pencabutan sertifikasi, atau tindakan lainnya yang disebabkan oleh faktor lainnya dengan mempertimbangkan risiko yang ditemukan.
- H Keluhan dan banding
LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.
- I Informasi publik
LSPro harus 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 Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>

J Pelaporan sertifikasi

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

K Penggunaan tanda SNI

- 1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Kepala 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.
- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

L Tahapan kritis proses produksi produk pupuk organik padat

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku	Bahan baku harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan
2.	Pengemasan	Pengemasan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
3.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan pada SNI

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

ttd

KUKUH S. ACHMAD

LAMPIRAN VII
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 2 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN,
PETERNAKAN DAN PERIKANAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK LADA

- A Ruang lingkup
Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk lada dengan ruang lingkup produk lada putih dan lada hitam.
- B Persyaratan acuan
Persyaratan acuan sertifikasi produk lada mencakup:
1. SNI produk lada sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional tentang Daftar SNI Sektor Pertanian, Perkebunan, Peternakan dan Perikanan;
 2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
 3. Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001, HACCP, SMKP atau sistem manajemen produksi untuk produk Lada yang diterbitkan oleh Kementerian Pertanian;
 4. peraturan lain yang terkait produk Lada.
- C Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan sertifikasi. Sertifikasi produk Lada dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, untuk lingkup yang sesuai.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup produk Lada, 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 dalam angka 1.3.

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

1.3 Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggungjawab atas pengajuan permohonan sertifikasi,
2. legalitas dan 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 (jika relevan),
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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
7. pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau

informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi,

- b. informasi produk:
 1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi (jika relevan),
 2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi,
 3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi,
 4. foto produk dalam kemasan, jika relevan
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan,
 6. label produk.
- c. informasi proses produksi:
 1. nama dan alamat tempat produksi,
 2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi,
 3. informasi tentang asal usul produk yang akan disertifikasi,
 4. informasi tentang data produksi,
 5. dokumentasi informasi tentang asal usul produk yang akan disertifikasi,
 6. bila 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/APAC MLA dengan ruang lingkup yang setara.

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 Lembaga Sertifikasi Produk, dilakukan penandatanganan perjanjian sertifikasi oleh Pemohon dan LSPro.

2.3. Penyusunan rencana evaluasi

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

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan sistem

manajemen mutu yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;

- b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon sertifikasi;
- c. rencana sampling yang meliputi jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana diuraikan pada angka 2 yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan 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 sertifikasi.

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

- 1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis lada ;
- 2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;

3. Pengetahuan tentang SNI produk lada;
4. Pengetahuan tentang sistem manajemen mutu lada
5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga sertifikasi;
6. Pengetahuan tentang sektor bisnis lada ; dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi Pemohon sertifikasi.

3 Determinasi

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

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

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

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen mutu Lada.

3.2.2 Audit proses produksi dan sistem manajemen mutu lada berdasarkan persyaratan SNI dilakukan pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

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

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk;
- b. ketersediaan dan pengendalian informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku;
- d. tahapan kritis proses produksi, paling sedikit pada tahapan seperti yang diuraikan dalam huruf L;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
- f. Bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan

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.

3.2.5 Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat sistem manajemen mutu lada dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka audit atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf h.

3.2.6 Pengujian dilakukan terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan dalam SNI dengan melakukan pengambilan sampel oleh personel yang kompeten dalam pengambilan sampel yang ditugaskan LSPro. Sampel produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

3.2.7 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang diajukan untuk

disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:

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

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

3.2.9 Laboratorium pemohon sertifikasi yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan angka 1 atau 2 pada angka 3.2.7.

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

4 Tinjauan (*review*) dan Keputusan

4.1 Tinjauan (*review*)

4.1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan sertifikasi

dan kesesuaian proses sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan sertifikasi, pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

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

4.2 Penetapan keputusan sertifikasi

4.2.1 Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses review.

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

4.2.3 Penetapan keputusan sertifikasi dapat dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan (*review*).

4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil *review* harus didokumentasikan, kecuali *review* dan keputusan sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.

4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon sertifikasi terkait menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.

4.2.6 Apabila Pemohon sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses sertifikasi.

4.2.7 Permohonan melanjutkan proses sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada 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).

5 Bukti kesesuaian

5.1 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 tahun setelah diterbitkan.

5.2 Pemeriksaan produk selanjutnya yang akan dibubuhi tanda SNI dilakukan oleh auditor LSPro terbatas pada pemeriksaan fisik Lada serta rekaman produksi dan riwayat Lada dan hal lain yang relevan.

5.3 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

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

E Pemeliharaan sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPro

- 1.1 Pengawasan oleh LSPro dilaksanakan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi tidak lebih dari 12 bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi

berupa audit dan pengujian

1.2 LSPro harus melakukan sampling dan pengujian terhadap semua produk yang masuk lingkup sertifikasi.

2 Sertifikasi ulang

2.1 LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang selambat-lambatnya 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

2.2 Pelaksanaan sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada sertifikasi awal.

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

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

F Evaluasi khusus

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

dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.

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

- G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan sertifikasi
- 1 Pengurangan lingkup sertifikasi
Pemohon dapat mengajukan perluasan lingkup sertifikasi selama periode sertifikasi.
 - 2 Pembekuan dan pencabutan sertifikasi
 - 2.1 LSPro dapat membekukan sertifikasi apabila pelaku usaha:
 - a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus; atau
 - b. menyampaikan permintaan pembekuan sertifikasi kepada LSPro
 - 2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan sertifikasi maksimal 6 (enam) bulan.
 - 2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan sertifikasi apabila pelaku usaha:
 - a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
 - b. menyampaikan permintaan pencabutan

sertifikasi kepada LSPro.

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

H Keluhan dan banding

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

I Informasi publik

LSPro harus 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 Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>

J Kondisi khusus

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

K Penggunaan tanda SNI

1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur 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.
- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

L Tahapan kritis proses produksi produk Lada

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Penyortiran awal buah dan proses pembersihan	Proses sortasi buah lada (misalnya perontokan, pencucian, pengayakan, tingkat kematangan, kebersihan) memperhatikan kesesuaian peralatan, pencegahan kontaminasi, kompetensi SDM, lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembaban)
2.	Produksi biji lada	Proses pemisahan biji lada dari kulitnya sesuai dengan jenis lada yang diinginkan (misalnya perlakuan air panas, pengupasan dan pencucian, pengeringan, pembersihan dan penggunaan bahan additive) memperhatikan kesesuaian peralatan, pencegahan kontaminasi, kompetensi SDM, lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembaban)
3	Sortasi mutu, pengemasan dan penyimpanan	Proses pemilahan mutu lada yang dihasilkan, pengemasan biji lada dan penyimpanan produk jadi dengan memperhatikan kesesuaian peralatan, proses, kompetensi SDM, lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembaban)

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

ttd

KUKUH S. ACHMAD

LAMPIRAN XXXIV
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 2 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN,
PETERNAKAN DAN PERIKANAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK CASIA INDONESIA

A Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk kulit batang, kulit ranting tanaman cinnamomun burmannii BL yang telah diolah lebih lanjut (CASIA INDONESIA).

B Persyaratan acuan

Persyaratan acuan sertifikasi produk cassia Indonesia mencakup:

1. SNI produk casia Indonesia sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional tentang Daftar SNI Sektor Pertanian, Perkebunan, Peternakan dan Perikanan.
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
3. Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001, HACCP, SMKP atau sistem manajemen produksi untuk produk casia Indonesia yang diterbitkan oleh Kementerian Pertanian;
4. SNI atau peraturan lain terkait casia indonesia.

C Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan sertifikasi. Sertifikasi produk casia indonesia dilakukan oleh LPK yang telah terakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk LSPro, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk yang sesuai.

Dalam hal LPK belum ada yang terakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup produk casia indonesia, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D Tahapan Sertifikasi

1 Pengajuan Permohonan Sertifikasi

1.1 LSPro harus menyusun format permohonan sertifikasi bagi pelaku usaha untuk mendapatkan seluruh informasi seperti diatur dalam angka 1.3.

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

1.3 Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggungjawab atas pengajuan permohonan sertifikasi,

2. legalitas dan 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 (jika relevan),
4. apabila Pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain,
5. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian sub kontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain,
6. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukkan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
7. pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan

kegiatan sertifikasi.

- b. informasi produk:
 - 1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi (jika relevan),
 - 2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi,
 - 3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi,
 - 4. foto produk dalam kemasan, jika relevan
 - 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan,
 - 6. label produk.
- c. informasi proses produksi:
 - 1. nama dan alamat tempat produksi,
 - 2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi,
 - 3. informasi tentang asal usul produk yang akan disertifikasi,
 - 4. informasi tentang data produksi,
 - 5. dokumen sistem manajemen mutu terkait produk yang diajukan,
 - 6. bila 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/APAC MLA dengan ruang lingkup yang setara.

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 Lembaga Sertifikasi Produk untuk menindaklanjuti permohonan sertifikasi.

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

2.2 Penandatanganan perjanjian sertifikasi

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

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

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

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan sistem manajemen mutu yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
- b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh

Pemohon sertifikasi;

- c. rencana sampling yang meliputi jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana diuraikan pada angka 2 yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan 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 sertifikasi.

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

1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis casia indonesia ;
2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
3. Pengetahuan tentang SNI produk casia indonesia;
4. Pengetahuan tentang sistem manajemen mutu casia indonesia
5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga

sertifikasi;

6. Pengetahuan tentang sektor bisnis casia indonesia ; dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi Pemohon sertifikasi.

3 Determinasi

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

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

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

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen mutu CASIA Indonesia

3.2.2 Audit proses produksi dan sistem manajemen mutu casia indonesia berdasarkan persyaratan SNI dilakukan pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang

diajukan untuk disertifikasi.

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

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

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

3.2.5 Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat sistem manajemen mutu casia indonesia dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka audit atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf h.

3.2.6 Pengujian dilakukan terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan dalam SNI dengan melakukan pengambilan sampel oleh personel yang kompeten dalam pengambilan sampel yang ditugaskan LSPro. Sampel produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

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

- a. Akreditasi oleh KAN, atau
- b. Akreditasi oleh badan penandatangan saling pengakuan dalam forum Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) dan

International Laboratory Accreditation Cooperation (ILAC), atau

c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

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

3.2.9 Laboratorium pemohon sertifikasi yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan angka 1 atau 2 pada angka 3.2.7.

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

4 Tinjauan (*review*) dan Keputusan

4.1 Tinjauan (*review*)

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

4.1.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang

pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

4.2 Penetapan keputusan sertifikasi

4.2.1 Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses *review*.

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

4.2.3 Penetapan keputusan sertifikasi dapat dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan (*review*).

4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil *review* harus didokumentasikan, kecuali *review* dan keputusan sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.

4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon sertifikasi terkait menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.

4.2.6 Apabila Pemohon sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses

sertifikasi.

4.2.7 Permohonan melanjutkan proses sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada 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).

5 Bukti kesesuaian

5.1 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 tahun setelah diterbitkan.

5.2 Pemeriksaan produk selanjutnya yang akan dibubuhi tanda SNI dilakukan oleh auditor LSPro terbatas pada pemeriksaan casia indonesia serta rekaman produksi casia indonesia dan hal lain yang relevan.

5.3 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi skema sertifikasi;
3. nama dan alamat Lembaga Sertifikasi Produk;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang

- dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar sertifikasi; dan
 - c. nama dan alamat lokasi produksi
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat;
 9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E Pemeliharaan sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPro

1.1 Pengawasan oleh LSPro dilaksanakan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi tidak lebih dari 12 bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian

1.2 LSPro harus melakukan sampling dan pengujian terhadap semua produk yang masuk lingkup sertifikasi.

2 Sertifikasi ulang

2.1 LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang selambat-lambatnya 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

2.2 Pelaksanaan sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada sertifikasi awal.

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

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

F Evaluasi khusus

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

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

G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan sertifikasi

1 Pengurangan lingkup sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup sertifikasi selama periode sertifikasi.

2 Pembekuan dan pencabutan sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan sertifikasi apabila pelaku usaha:

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

2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan sertifikasi maksimal 6 (enam) bulan.

2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan sertifikasi apabila pelaku usaha:

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

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

H Keluhan dan banding

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

I Informasi publik

LSPro harus 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 Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>

J Kondisi khusus

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

K Penggunaan tanda SNI

- 1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur 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.
- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

L Tahapan kritis proses produksi produk casia indonesia

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku	Proses pemilihan bahan baku memperhatikan kesesuaian peralatan, pencegahan kontaminasi, kompetensi SDM, lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembaban)
2.	Produksi kayu manis	Proses pembuatan kayu manis (misalnya pengeringan, pembersihan, pemotongan,

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		sortasi) dengan memperhatikan kesesuaian peralatan, pencegahan kontaminasi, kompetensi SDM, lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembaban)
3.	Pengemasan, penandaan dan penyimpanan	Pengemasan kayu manis, penandaan dan penyimpanan produk jadi dengan memperhatikan kesesuaian peralatan, proses, kompetensi SDM, lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembaban)

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

ttd

KUKUH S. ACHMAD

LAMPIRAN XXXV
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN,
PETERNAKAN DAN PERIKANAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK LOMBOK KERING

- A Ruang lingkup
Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk lombok merah yang dikeringkan dan dibuang tangkai buahnya.
- B Persyaratan acuan
Persyaratan acuan sertifikasi produk lombok kering mencakup:
1. SNI produk lombok kering sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional tentang Daftar SNI Sektor Pertanian, Perkebunan, Peternakan dan Perikanan.
 2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
 3. Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001, HACCP, SMKP atau sistem manajemen produksi untuk produk lombok kering yang diterbitkan oleh Kementerian Pertanian;
 4. SNI atau peraturan lain terkait lombok kering.
- C Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian
Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan sertifikasi.

Sertifikasi produk lombok kering indonesia dilakukan oleh LPK yang telah terakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk LSPro, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk yang sesuai.

Dalam hal LPK belum ada yang terakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup produk lombok kering, 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 dalam angka 1.3.

1.2 Pengajuan Permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan sertifikasi sesuai Peraturan Kepala BSN tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.3 Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggungjawab atas pengajuan permohonan sertifikasi,
2. legalitas dan 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 (jika relevan),

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

sertifikasi.

b. informasi produk:

1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi (jika relevan),
2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi,
3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi,
4. foto produk dalam kemasan, jika relevan
5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan,
6. label produk.

c. informasi proses produksi:

1. nama dan alamat tempat produksi,
2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi,
3. informasi tentang asal usul produk yang akan disertifikasi,
4. informasi tentang data produksi,
5. dokumen sistem manajemen mutu terkait produk yang diajukan,
6. bila 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/APAC MLA dengan ruang lingkup yang setara.

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, Lembaga Sertifikasi Produk menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:
 - a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan sistem manajemen mutu yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk

- yang diajukan untuk disertifikasi;
- b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon sertifikasi;
 - c. rencana sampling yang meliputi jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana diuraikan pada angka 2 yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi; dan
 - d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan 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 sertifikasi.

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

1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis lombok kering ;
2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
3. Pengetahuan tentang SNI produk

lombok kering;

4. Pengetahuan tentang sistem manajemen mutu lombok kering
5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga sertifikasi;
6. Pengetahuan tentang sektor bisnis lombok kering ; dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi Pemohon sertifikasi.

3 Determinasi

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

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

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

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen mutu lombok kering.

3.2.2 Audit proses produksi dan sistem manajemen mutu lombok kering berdasarkan persyaratan SNI dilakukan pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

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

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

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

3.2.5 Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat sistem manajemen mutu lombok kering dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka audit atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf h.

3.2.6 Pengujian dilakukan terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan dalam SNI dengan melakukan pengambilan sampel oleh personel yang kompeten dalam pengambilan sampel yang ditugaskan LSPro. Sampel produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

3.2.7 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat

dibuktikan melalui:

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

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

3.2.9 Laboratorium pemohon sertifikasi yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan angka 1 atau 2 pada angka 3.2.7.

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

4 Tinjauan (*review*) dan Keputusan

4.1 Tinjauan (*review*)

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

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

4.2 Penetapan keputusan sertifikasi

4.2.1 Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses *review*.

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

4.2.3 Penetapan keputusan sertifikasi dapat dilakukan oleh satu orang atau sekelompok

orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan (*review*).

4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil review harus didokumentasikan, kecuali *review* dan keputusan sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.

4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon sertifikasi terkait menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.

4.2.6 Apabila Pemohon sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses sertifikasi.

4.2.7 Permohonan melanjutkan proses sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada 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).

5 Bukti kesesuaian

5.1 Bukti kesesuaian LSPPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 tahun setelah diterbitkan.

5.2 Pemeriksaan produk selanjutnya yang akan dibubuhi tanda SNI dilakukan oleh auditor LSPPro terbatas pada pemeriksaan lombok kering serta rekaman produksi lombok kering dan hal lain yang relevan.

5.3 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

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

E Pemeliharaan sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPro

1.1. Pengawasan oleh LSPro dilaksanakan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 3 (tiga) kali dalam periode sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi tidak lebih dari 12 bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.

1.2. LSPro harus melakukan sampling dan pengujian terhadap semua produk yang masuk dalam lingkup sertifikasi.

2 Sertifikasi ulang

2.1 LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang selambat-lambatnya 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

2.2 Pelaksanaan sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada sertifikasi awal.

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

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

F Evaluasi khusus

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

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

G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan sertifikasi

1 Pengurangan lingkup sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup sertifikasi selama periode sertifikasi.

2 Pembekuan dan pencabutan sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan sertifikasi apabila pelaku usaha:

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

2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan

sertifikasi maksimal 6 (enam) bulan.

2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan sertifikasi apabila pelaku usaha:

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

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

H Keluhan dan banding

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

I Informasi publik

LSPro harus 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 Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>

J Kondisi khusus

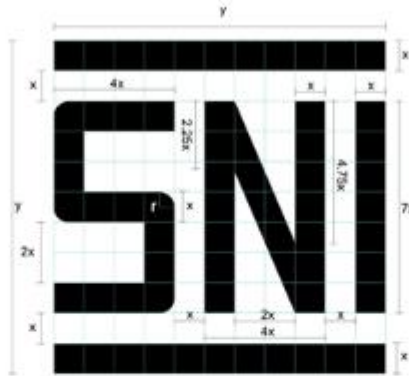
Dalam hal ditemukan situasi yang tidak memungkinkan penerapan persyaratan tertentu dalam sertifikasi ini, maka akan ditetapkan kebijakan BSN dengan mempertimbangkan masukan dari KAN dan para pemangku kepentingan lainnya.

K Penggunaan tanda SNI

- 1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur 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.
- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

L Tahapan kritis proses produksi produk lombok kering

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku Proses	pemilihan bahan baku memperhatikan kesesuaian peralatan, pencegahan kontaminasi, kompetensi SDM, lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembaban)
2.	Produksi lombok kering	Proses pembuatan lombok kering (misalnya pengeringan, pembersihan, sortasi) dengan memperhatikan kesesuaian peralatan, pencegahan kontaminasi, kompetensi SDM, lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembaban)
3.	Pengemasan, penandaan	Pengemasan lombok kering, penandaan dan

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
	dan penyimpanan	penyimpanan produk jadi dengan memperhatikan kesesuaian peralatan, proses, kompetensi SDM, lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembaban)

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

ttd

KUKUH S. ACHMAD