



# BERITA NEGARA REPUBLIK INDONESIA

No.1295, 2020

BSN. Sektor Logam. Produk Logam. SNI.

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

DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA,

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

Mengingat : 1 Undang-Undang Nomor 20 Tahun 2014 tentang Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 216, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 5584);  
2. Peraturan Pemerintah Nomor 34 Tahun 2018 tentang Sistem Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian Nasional (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2018 Nomor 110, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 6225);

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

MEMUTUSKAN:

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

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, Jasa, Sistem, Proses, dan/atau Personal dengan Persyaratan Acuan.
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 Logam dan Produk Logam meliputi Skema Penilaian Kesesuaian untuk produk:

- a. alat konversi bahan bakar gas;
- b. alat pemadam api portabel (APAP); dan
- c. baut batuan belah jepit baja.

#### Pasal 3

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

- (2) Skema Penilaian Kesesuaian terhadap SNI sektor Logam dan Produk Logam sebagaimana dimaksud pada ayat (1) digunakan untuk pelaksanaan sertifikasi produk.
- (3) Ketentuan mengenai Skema Penilaian Kesesuaian produk:
  - a. alat konversi bahan bakar gas tercantum dalam Lampiran I;
  - b. alat pemadam api portabel (APAP) tercantum dalam Lampiran II; dan
  - c. baut batuan belah jepit baja tercantum dalam Lampiran III,yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Badan ini.

#### Pasal 4

Pada saat Peraturan Badan ini mulai berlaku:

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

#### Pasal 5

Pada saat Peraturan Badan ini mulai berlaku, Peraturan Kepala Badan Standardisasi Nasional Nomor 7 Tahun 2016 tentang Skema Sertifikasi Produk Alat Konversi Bahan Bakar Gas (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2016 Nomor 1510), 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 26 Oktober 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 13 TAHUN 2020  
TENTANG  
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR  
NASIONAL INDONESIA SEKTOR LOGAM DAN PRODUK  
LOGAM

SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN  
ALAT KONVERSI BAHAN BAKAR GAS

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk sertifikasi alat konversi bahan bakar gas sesuai SNI EN, alat konversi bahan bakar gas dengan tekanan kerja di bawah 20 kPa.

Alat konversi yang dimaksud dalam skema ini harus kompatibel dengan tabung baja LPG, katup tabung baja LPG atau katup dengan tipe koneksi ulir, selang karet atau selang elastomer, karet perapat, dan regulator.

B. Persyaratan acuan

Persyaratan acuan sertifikasi produk alat konversi bahan bakar gas mencakup:

1. SNI produk alat konversi bahan bakar gas sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional tentang Daftar SNI sektor logam dan produk logam;
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 mutu lainnya yang setara; dan
4. Peraturan lain yang terkait produk alat konversi bahan bakar gas.

C. Jenis kegiatan penilaian kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan dengan kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi produk alat konversi bahan bakar gas 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 alat konversi bahan bakar gas.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk alat konversi bahan bakar gas, 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 BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. Informasi pemohon

1. Ketentuan tentang pemohon:

1.1. pemohon sertifikasi terdiri dari produsen alat converter bahan bakar gas dalam negeri atau produsen alat konversi bahan bakar gas asal impor (dengan merek milik produsen di negara asal atau dengan merk milik importir);

1.2. produsen alat konversi bahan bakar gas asal impor dengan merk milik produsen di

negara asal harus memenuhi ketentuan sebagai berikut:

- a. apabila memiliki perwakilan di Indonesia, maka produsen wajib menunjuk perusahaan perwakilannya untuk menangani dan bertanggung jawab dan menangani permohonan sertifikasi maupun *custom clearance* dalam surat permohonan sertifikasi serta segala hal yang terkait dengan penerapan SNI EN; atau
- b. apabila tidak memiliki perwakilan di Indonesia, maka produsen wajib menunjuk pihak ketiga yang akan menangani dan bertanggung jawab dan menangani permohonan sertifikasi maupun *custom clearance* dalam surat permohonan sertifikasi serta penerapan SNI EN.

1.3. produsen alat konversi bahan bakar gas asal impor dengan merk milik importir harus:

- a. mengajukan sertifikasi atas namanya sendiri;
- b. bertanggung jawab penuh terhadap pemenuhan persyaratan SNI yang diproduksi oleh produsen di negara asal;
- c. memiliki perjanjian yang mengikat secara hukum dengan produsen di negara asal sebagai subkontraktor untuk memproduksi alat konversi bahan bakar gas yang memenuhi persyaratan SNI;



- d. memastikan bahwa seluruh pabrik dinegara asal dapat diasses atau diaudit oleh lembaga Sertifikasi.
2. Informasi pemohon sertifikasi untuk pengajuan sertifikasi mencakup:
    - 2.1. nama organisasi, alamat, bukti legalitas hukum, dan personil pemohon dan pemilik merek produk;
    - 2.2. nama organisasi, alamat, bukti legalitas hukum, dan personil perwakilan pabrik;
    - 2.3. apabila legalitas hukum pemohon berbeda dengan legalitas hukum pemilik merek, menyampaikan perjanjian yang mengikat secara hukum antara pemohon dan pemilik merek produk;
    - 2.4. apabila legalitas hukum pemilik merek berbeda legalitas hukum pabrik, menyampaikan perjanjian yang mengikat secara hukum antara pemilik merek dan pabrik untuk memproduksi tipe produk yang diajukan untuk disertifikasi;
    - 2.5. apabila pemilik merek berkedudukan hukum di luar wilayah Republik Indonesia (RI), menyampaikan nama organisasi dan legalitas hukum perwakilan resmi (*authorized representative*) pemilik merek di wilayah hukum RI;
    - 2.6. apabila bila pemilik merek berkedudukan di luar wilayah hukum RI dan tidak memiliki perwakilan resmi di wilayah RI, menyampaikan perjanjian yang mengikat secara hukum antara pemilik merek dengan pihak-pihak yang terlibat dalam rantai pasok produk (importir, distributor, perakit, atau pihak lain) yang berkedudukan di wilayah hukum RI;

- 2.7. bukti kepemilikan hak atas merek sesuai dengan ketentuan hukum yang berlaku di wilayah RI.
- 2.8. pernyataan bahwa pemohon bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi dan bersedia memberikan informasi yang diperlukan oleh LPSro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.

b. informasi produk:

1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi (telah terdaftar di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan HAM RI);
2. deskripsi berupa foto produk (bila telah dilakukan produksi masal) atau foto prototipe produk (apabila belum dilakukan produksi masal);
3. kemasan atau desain kemasan produk yang digunakan untuk peredaran produk di pasar;
4. bahan baku/komponen pembuatan produk, dan pemasok bahan pembuatan produk;
5. identifikasi jenis produk yang ditetapkan oleh pemohon mengenai:
  - a. tipe produk berdasarkan katalog produsen,
  - b. komponen produk dan spesifikasi teknis produk, sekurang-kurangnya nilai tekanan kerja produk dan jenis mesin yang akan menggunakan produk;
6. apabila tersedia, laporan hasil uji yang memberikan bukti pemenuhan persyaratan mutu produk;
7. apabila tersedia, sertifikat sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau sistem lainnya yang setara dari lembaga Sertifikasi Sistem Manajemen yang telah diakreditasi oleh

KAN atau badan akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA;

- c. informasi proses produksi:
1. volume/kapasitas produksi dari tiap jenis alat konversi bahan bakar gas yang diajukan;
  2. lokasi produksi dan jalur produksi untuk setiap jenis alat konversi bahan bakar gas yang diajukan;
  3. deskripsi proses produksi, yang mencakup:
    - a. alur proses produksi;
    - b. peralatan produksi utama, dan bila relevan sertifikat kalibrasi dari peralatan produksi utama;
    - c. proses pengendalian mutu produk;
    - d. pengemasan produk akhir;
    - e. pengelolaan gudang produk akhir siap edar;
    - f. nama personil penanggungjawab proses produksi.
  4. apabila telah tersedia, menyertakan sertifikat penerapan sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau ISO 9001 oleh badan akreditasi penandatanganan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.
- d. Informasi terdokumentasi (dokumen) dan penyimpanan informasi terdokumentasi (rekaman) mengenai:
1. pelaksanaan proses produksi;
  2. kesesuaian produk;
  3. ketidaksesuaian produk dan tindakan perbaikan;
  4. sumber daya produksi; dan

5. kompetensi personil yang dapat mempengaruhi kesesuaian produk.

2. Seleksi

Lembaga Sertifikasi harus melakukan tinjauan terhadap bukti permohonan yang disampaikan oleh pemohon, dan memastikan bahwa bukti tersebut telah memenuhi seluruh persyaratan pengajuan sertifikasi.

3. Determinasi

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.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Rencana evaluasi yang disusun, sekurang-kurangnya mencakup penetapan:

- a. klasifikasi tipe produk berdasarkan spesifikasi teknis alat konversi bahan bakar gas yang akan disertifikasi;
- b. fasilitas dan jalur produksi dari produk yang akan disertifikasi;
- c. jenis dan jumlah sampel yang mewakili produk yang disertifikasi;
- d. waktu pelaksanaan dan penyelesaian pengujian awal;
- e. waktu pelaksanaan dan jadwal asesmen proses produksi, termasuk apabila diperlukan penetapan rencana pengambilan sampel dan pelaksanaan penyaksian pengujian.

5. Pemeriksaan desain

Pemeriksaan desain produk dilakukan untuk memastikan kesesuaian informasi tipe produk yang disampaikan oleh pemohon terhadap karakteristik produk yang ditetapkan.

6. Pengujian awal

Pengujian awal dilakukan terhadap sampel (*prototype*) produk, sesuai jenis alat konversi bahan bakar gas yang diajukan untuk disertifikasi. Pemohon dapat menyampaikan laporan hasil uji yang telah dimiliki pemohon atau dilakukan pengujian oleh laboratorium sesuai persyaratan laboratorium. Bila laporan hasil uji memuat ketidaksesuaian terhadap persyaratan, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan Lembaga Sertifikasi, dan dilakukan pengujian ulang.

7. Asesmen proses produksi

Asesmen produksi dilakukan sekurang-kurangnya terhadap:

- a. fasilitas, peralatan, personil dan prosedur untuk melaksanakan proses produksi dalam mencapai persyaratan produk sesuai SNI;
- b. personil/karyawan dengan kemampuan dan kompetensi untuk memantau, mengukur dan menguji produk sebelum dan setelah produksi;
- c. pengendalian mutu produk, mulai dari penerimaan bahan baku, pengolahan, sampai setelah menjadi produk jadi;
- d. titik kritis proses produksi, sekurang-kurangnya pada proses perakitan dan pengujian untuk memastikan kompatibilitas dengan mesin yang didukung dan pengujian kebocoran;
- e. sampling dan pengujian/inspeksi rutin yang dilakukan untuk memelihara konsistensi produk.

Apabila terdapat keraguan terhadap konsistensi proses produksi, dan/atau terdapat tipe alat konversi bahan bakar gas di lokasi produksi yang tidak terwakili karakteristiknya oleh sampel yang telah diuji pada pengujian awal, maka harus dilakukan pengambilan sampel pada lini produksi, serta pengujian terhadap sampel tersebut oleh laboratorium sesuai persyaratan laboratorium.

Apabila pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SNI ISO 9001 atau sistem manajemen lainnya yang setara untuk lingkup produk yang sesuai dari Lembaga Sertifikasi Sistem Manajemen yang telah diakreditasi oleh KAN atau Badan Akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA, asesmen proses produksi dilakukan untuk memastikan sistem tersebut berjalan, khususnya pada unsur-unsur yang terkait dengan konsistensi produk, serta titik kritis proses produksi, yaitu sekurang-kurangnya pada proses proses perakitan dan pengujian untuk memastikan kompatibilitas dengan mesin yang didukung dan pengujian kebocoran.

Apabila berdasarkan hasil asesmen proses produksi, lembaga Sertifikasi tidak memiliki 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 lembaga Sertifikasi, dan dilakukan asesmen dan/atau audit ulang (apabila diperlukan).

#### 8. Tinjauan (Review) dan Keputusan

##### 4.1 Tinjauan (*review*)

Tinjauan terhadap asesmen proses produksi dan audit sistem manajemen dilakukan oleh orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses pada Angka 5 sampai dengan 7, yang ditugaskan oleh lembaga Sertifikasi, untuk memberikan rekomendasi berdasarkan bukti obyektif yang telah diperoleh dari proses Angka 2 sampai dengan Angka 7.

#### 9. Penetapan keputusan Sertifikasi

- 9.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.
- 9.2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses pada Angka 5 sampai dengan Angka 7.

- 9.3. Penetapan keputusan sertifikasi dapat dilakukan oleh orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan review.
- 9.4. Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil review harus didokumentasikan, kecuali review dan keputusan sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.
- 9.5. LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada pemohon terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut.
- 9.6. Jika pemohon sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi, lembaga sertifikasi dapat memulai kembali proses evaluasi dari Angka 5.

10. Bukti Kesesuaian

- 10.1. Sertifikat Kesesuaian diterbitkan oleh lembaga Sertifikasi setelah penetapan keputusan sertifikasi.
- 10.2. Sertifikat kesesuaian alat konversi bahan bakar gas paling sedikit harus memuat:
  - a. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
  - b. nomor atau identifikasi lain dari skema sertifikasi;
  - c. nama dan alamat Lembaga Sertifikasi;
  - d. nama dan alamat pemohon (pemegang sertifikat)
  - e. acuan ke perjanjian sertifikasi;
  - f. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
    1. tipe produk berdasarkan katalog produsen;
    2. SNI yang menjadi dasar sertifikasi;
    3. nama dan spesifikasi alat konversi bahan bakar gas (sekurang-kurangnya nilai tekanan kerja produk dan jenis mesin yang akan menggunakan produk);
    4. lokasi produksi dan informasi terkait proses sertifikasi;

- g. status akreditasi atau pengakuan Lembaga Sertifikasi;
- h. tanggal penerbitan sertifikat;
- i. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat; dan
- j. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama lembaga Sertifikasi.

10.3. Sertifikat kesesuaian produk alat konversi bahan bakar gas berlaku selama 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan.

#### 11. Survailen dan Re-sertifikasi

- 11.1. Kunjungan survailen dilakukan paling sedikit 2 kali dalam periode sertifikasi, selambat-lambatnya pada bulan ke-18 setelah tanggal penetapan sertifikasi, melalui assesmen proses produksi dan pengujian terhadap sampel produk yang diambil di lokasi produksi.
- 11.2. Kunjungan re-sertifikasi dilakukan selambat-lambatnya pada bulan ke-42 setelah tanggal penetapan sertifikasi sesuai dengan Angka 6.2 sampai dengan Angka 6.7, dengan mempertimbangkan hasil-hasil survailen dalam periode sertifikasi sebelumnya.

#### 12. Perubahan yang Mempengaruhi Sertifikasi

- 12.1 BSN selaku pemilik skema sertifikasi berbasis SNI dan pemilik tanda SNI menetapkan persyaratan acuan berupa SNI dan regulasi yang harus dipenuhi oleh pemohon dalam dokumen ini.
- 12.2 Bila SNI yang digunakan sebagai acuan dalam dokumen ini mengalami revisi atau perubahan, BSN merevisi dokumen ini dan menetapkan masa transisi penerapannya, serta mempublikasikan perubahan kepada seluruh pihak terkait.
- 12.3 Lembaga Sertifikasi dengan ruang lingkup sesuai dengan dokumen ini wajib melakukan perubahan yang



diperlukan sesuai dengan ketentuan tentang masa transisi yang ditetapkan oleh BSN.

- 12.4 Pemohon sertifikasi wajib memberikan informasi kepada lembaga Sertifikasi bila terjadi perubahan yang mempengaruhi pemenuhan terhadap persyaratan acuan yang ditetapkan dalam dokumen ini.
  - 12.5 Jika perubahan terdapat pada organisasi pemohon, maka pemohon wajib menginformasikan tanpa menunda apabila ada perubahan yang mempengaruhi kesesuaian proses produksi.
13. Pengoperasian Skema Sertifikasi  
Skema sertifikasi ini dioperasikan oleh lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC.
  14. Pemeliharaan dan Perbaikan Skema Sertifikasi  
BSN selaku pemilik skema melakukan kaji ulang skema sertifikasi alat konversi bahan bakar gas secara periodik dalam rangka pemeliharaan dan perbaikan skema sertifikasi. Kaji ulang dapat dilakukan berdasarkan usulan pemangku kepentingan, perubahan persyaratan acuan, dan/atau regulasi yang mempengaruhi produk.
  15. Penanggung Jawab Pengoperasian Skema Sertifikasi SNI Produk Alat konversi Bahan Bakar Gas:
    - 15.1 BSN selaku pemilik skema sertifikasi bertanggungjawab terhadap substansi skema sertifikasi.
    - 15.2 KAN selaku badan akreditasi bertanggungjawab terhadap kompetensi lembaga Sertifikasi dalam mengoperasikan Skema Sertifikasi.
    - 15.3 Lembaga Sertifikasi bertanggung jawab untuk memastikan pemenuhan persyaratan acuan dalam skema sertifikasi ini oleh organisasi pemohon sertifikasi yang telah memperoleh Sertifikat Kesesuaian.

15.4 Pemohon sertifikasi yang telah memperoleh Sertifikat kesesuaian bertanggungjawab memelihara pemenuhan persyaratan acuan yang ditetapkan dalam dokumen ini.

E. Keluhan dan banding

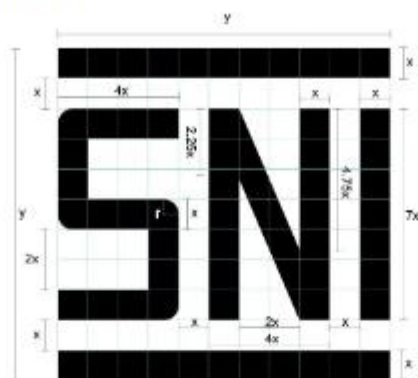
Keluhan dan banding yang berkaitan dengan penerapan dokumen ini dapat diajukan kepada pihak-pihak yang bertanggungjawab sesuai dengan uraian pada Angka l 15.

F. Penggunaan Tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN 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:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA,

ttd

KUKUH S. ACHMAD

LAMPIRAN II  
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA  
NOMOR 13 TAHUN 2020  
TENTANG  
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR  
NASIONAL INDONESIA SEKTOR LOGAM DAN PRODUK  
LOGAM

SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN  
ALAT PEMADAM API PORTABEL (APAP)

- A. Ruang lingkup  
Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk Alat Pemadam Api Portabel (APAP).
- B. Persyaratan acuan  
Persyaratan acuan Sertifikasi produk alat pemadam api portable mencakup:
1. SNI produk APAP sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional tentang Daftar SNI sektor logam dan produk logam;
  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 mutu lainnya yang setara; dan
  4. Peraturan lain yang terkait produk APAP.
- C. Jenis kegiatan penilaian kesesuaian  
Penilaian kesesuaian dilakukan dengan kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi produk APAP 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 APAP.  
Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk

APAP, 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 1.4.
- 1.2 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh Pelaku Usaha. Kriteria Pelaku Usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 1.3 Pelaku Usaha yang merupakan pemohon sertifikasi :
  - a. Kriteria 1, adalah Pelaku Usaha yang memproduksi tabung dan pengisian media APAP,
  - b. Kriteria 2, adalah Pelaku Usaha yang membeli tabung dan melakukan pengisian media sendiri,
  - c. Kriteria 3, adalah Pelaku Usaha yang merupakan importir APAP
- 1.4 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:
  - a. Informasi pemohon
    1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
    2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
    3. informasi terkait perizinan frekuensi;
    4. bukti kepemilikan atas merek atau tanda daftar merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
    5. pernyataan bahwa pemohon bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan

pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi dan bersedia memberikan informasi yang diperlukan oleh LPSro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.

b. informasi produk:

1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
2. nama kelas APAP sesuai SNI dan berat produk ;
3. spesifikasi produk setiap merek yang diajukan untuk disertifikasi;
4. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi;
5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan/pelengkap dan daftar suplier;
6. petunjuk penggunaan, pemeriksaan dan pemeliharaan APAP serta informasi pengisian ulang (manual book yang berbahasa Indonesia) sesuai persyaratan dalam SNI ;
7. label produk;
8. jenis kemasan produk;
9. foto produk dalam kemasan yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
10. hasil uji rutin (setidaknya uji rating APAR) yang dilaksanakan oleh pemohon, laporan hasil uji media sesuai dengan kelasnya dan tabung oleh laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025, serta rekaman inspeksi bahan baku;

c. informasi proses produksi:

1. nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik (apabila berbeda dengan legalitas Pemohon);
2. nama dan alamat fasilitas produksi mencakup semua fasilitas yang digunakan untuk memproduksi produk yang akan disertifikasi (misal gudang bahan baku, produksi,

pengemasan produk, pengangkutan produk jadi, gudang produk jadi dan lainnya) termasuk kegiatan yang dialihdayakan;

3. struktur organisasi;
4. informasi tentang pemasok bahan baku produk, prosedur evaluasi pemasok, serta prosedur inspeksi bahan baku produk;
5. informasi tentang proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi, termasuk proses yang dialihdayakan ke pihak lain;
6. informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin, penanganan produk yang tidak sesuai, daftar peralatan produksi, serta sertifikat kalibrasi atau bukti verifikasi peralatan yang berpengaruh terhadap mutu produk yang disertifikasi;
7. 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; dan
9. apabila telah tersedia, menyertakan sertifikat penerapan sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau ISO 9001 oleh badan akreditasi penandatanganan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

## 2. Seleksi

### 2.1 Tinjauan permohonan Sertifikasi

- 2.1.1 Lembaga Sertifikasi Produk harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh pemohon telah

lengkap dan memenuhi persyaratan, serta 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/atau sistem manajemen yang relevan dengan pelaksanaan produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
- b. nama kelas APAP yang diajukan untuk disertifikasi;
- c. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar Sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh pemohon; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.



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

- a. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
- b. Pengetahuan tentang SNI produk APAP;
- c. Pengetahuan tentang standar sistem manajemen SNI ISO 9001 Sistem Manajemen Mutu dan/atau Sistem Manajemen lainnya;
- d. Pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga sertifikasi;
- e. Pengetahuan tentang sektor bisnis produk APAP; dan
- f. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

### 3. Determinasi

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

#### 3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

3.1.1 Pada evaluasi tahap 1 (satu) dilakukan pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan pemohon pada pasal 1.4 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 serta pengujian produk yang diajukan untuk disertifikasi.

- 3.2.2 Audit proses produksi dan sistem manajemen mutu dilakukan pada saat pabrik melakukan proses produksi produk yang diajukan, atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.
- 3.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit berupa kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.
- 3.2.4 Audit dilakukan terhadap:
  - a. tanggung jawab dan komitmen manajemen puncak terhadap konsistensi mutu produk;
  - b. ketersediaan dan pengendalian informasi terdokumentasi dan rekaman terkait pengendalian mutu (termasuk pengujian rutin produk yaitu uji hidrostatis dan uji kebocoran), pemasok, serta pemeriksaan, pemeliharaan dan pengisian ulang APAP;
  - c. pengelolaan sumber daya termasuk personel, bangunan dan fasilitas, serta lingkungan kerja sesuai dengan ketentuan yang berlaku;
  - d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir sekurang-kurangnya pada tahapan sebagaimana 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. 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 pemohon telah menerapkan dan mendapatkan Sertifikat sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka audit proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan pasal 3.2.4 huruf d sampai h.

3.2.6 LSPro mengambil sampel untuk uji tipe produk (jumlah sampel disesuaikan dengan kebutuhan pengujian) pada semua kelas APAP dan berat APAP untuk menguji pemenuhan terhadap SNI APAP (termasuk *powder coating* (yang meliputi ketebalan, kerataan dan korosi), dan uji kemampuan pemadaman).

3.2.7 Apabila pemohon telah memiliki hasil pengujian produk yang diajukan untuk disertifikasi, LSPro dapat mengakui hasil uji tersebut selama telah dipastikan kesesuaian laporan hasil uji dengan tipe produk, tempat dan proses produksi yang diajukan serta kesesuaiannya terhadap SNI acuan, metode uji, metode sampling dan menggunakan laboratorium yang sesuai butir 3.2.8.

3.2.8 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 akreditasi penandatanganan saling pengakuan dalam forum APAC dan International Laboratory Accreditation Cooperation (ILAC); atau
- c. apabila tidak ada laboratorium yang terakreditasi sesuai butir a dan b, maka pengujian dapat dilakukan di laboratorium pemohon atau laboratorium yang dipilih oleh LSPro dengan memastikan kesesuaian kompetensi dan imparialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

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

3.2.10 Apabila hasil pengujian dari laboratorium menunjukkan ketidaksesuaian, maka dapat dilakukan pengujian ulang maksimal 1 (satu) kali dengan mengambil contoh ulang dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk. Berdasarkan hasil ketidaksesuaian terhadap persyaratan, LSPro harus mengidentifikasi penyebab ketidaksesuaian tersebut.

- a. Apabila ketidaksesuaian diketahui berdasarkan penanganan contoh uji produk, maka LSPro dapat melaksanakan pengujian ulang terhadap arsip contoh uji.
- b. Apabila ketidaksesuaian diketahui berdasarkan kegagalan proses produksi, maka LSPro memberikan waktu kepada pemohon untuk memperbaiki proses produksi dan LSPro dapat melaksanakan

pengambilan contoh uji dan pengujian ulang.

#### 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 terkait hasil pengujian dan inspeksi terhadap produk yang diajukan untuk disertifikasi.

##### 4.2 Penetapan keputusan Sertifikasi

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

4.2.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh 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.

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

4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada pemohon terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut.

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

4.2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh pemohon kepada LSPro secara tertulis 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 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

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

- a. merek dan jenis produk dan nama kelas APAP yang dinyatakan memenuhi persyaratan
  - b. jenis kemasan produk yang disertifikasi,
  - c. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi,
  - d. nama dan alamat lokasi produksi;
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
  8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat; dan
  9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

#### E. Pemeliharaan Sertifikasi

##### 1. Pengawasan oleh LSPro

Pengawasan oleh LSPro dilakukan dengan kunjungan surveilans, paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi tidak lebih dari 12 bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan audit proses produksi (hasil uji rutin setidaknya uji rating APAR), laporan hasil uji media sesuai dengan kelasnya dan tabung, dan pelayanan purna jual (berupa pemeliharaan, pemeriksaan dan pengisian ulang tabung). Apabila pihak pemohon pada saat pelaksanaan surveillance belum melakukan uji rutin (minimum uji rating APAP), maka LSPro dapat melaksanakan pengambilan contoh dan uji rutin. Apabila pemohon tidak mendapatkan sertifikasi sistem manajemen mutu, maka kegiatan Surveilans, dilakukan juga terhadap audit internal, tinjauan manajemen, penanganan keluhan pelanggan, dan penggunaan tanda SNI.

Apabila pada saat batas waktu Surveilans terjadi kondisi *force majeure* dimana auditor LSPro tidak dapat melakukan audit di lokasi pemohon, maka audit dapat dilakukan dengan audit dokumen/rekaman dan/atau melalui audit jarak jauh (*remote*

*audit*) dengan menggunakan media yang disepakati untuk mendapatkan bukti objektif.

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

Apabila pada saat batas waktu Sertifikasi ulang terjadi kondisi *force majeure* dimana auditor LSPro tidak dapat melakukan audit di lokasi pemohon, maka audit dapat dilakukan dengan audit dokumen/rekaman dan/atau melalui audit jarak jauh (*remote audit*) dengan menggunakan media yang disepakati untuk mendapatkan bukti objektif. Contoh uji untuk memastikan pemenuhan persyaratan SNI dapat diambil di gudang dan/atau di pasar atau dikirim oleh pemohon berdasarkan rencana pengambilan contoh yang disepakati sebagai bagian dari proses audit.

## F. Evaluasi khusus

1. LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (*investigasi*) atas keluhan atau informasi yang ada.
2. Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup Sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan *surveilans*.



3. Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.
  4. Berdasarkan hasil evaluasi, apabila terdapat produk yang disertifikasi tidak memenuhi persyaratan yang ditetapkan, maka LSPro mewajibkan pemohon untuk menarik semua produk yang terindikasi tidak sesuai (yang diproduksi dengan kode produksi yang sama dengan produk tidak sesuai) dan melarang mencantumkan tanda SNI pada produk dan/atau kemasan yang diproduksi sejak tanggal terjadinya ketidaksesuaian tersebut sampai dengan dapat dilakukan tindakan perbaikan. Tanda SNI dapat dicantumkan kembali setelah dilakukan tindakan perbaikan dan dinyatakan memenuhi oleh LSPro.
- G. Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan Sertifikasi
1. Pengurangan lingkup Sertifikasi  
Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.
  2. Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi
    - 2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila pemohon:
      - a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus; atau
      - b. menyampaikan permintaan pembekuan Sertifikasi kepada LSPro.
    - 2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan Sertifikasi 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 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 BersNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>

#### J. Kondisi khusus

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

#### K. Penggunaan Tanda SNI

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

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis	Kriteria Pelaku Usaha
1.	Pemilihan Bahan baku	<p>Pemilihan bahan baku untuk media dilakukan sesuai persyaratan klasifikasi APAR yang tercantum dalam persyaratan SNI</p> <p>Pemilihan tabung APAR* harus disesuaikan dengan karakteristik media** disertakan hasil uji tabung.</p> <p>Catt:</p> <p>* bagi perusahaan yang tidak</p>	1, 2

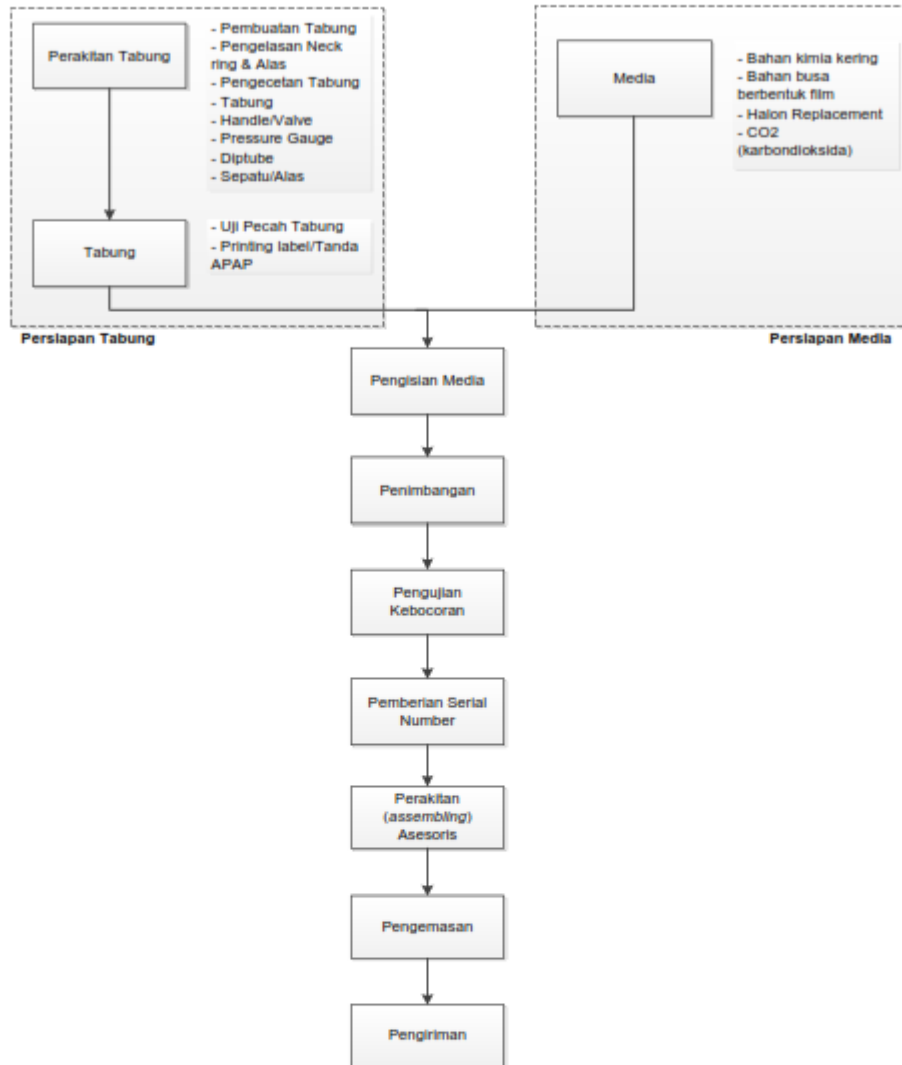
		memproduksi tabung **media busa (foam) bersifat korosif, sehingga tabung bagian dalam harus tahan korosif (inner coating).	
2.	Pembuatan tabung	<p>Pembuatan tabung dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, kompetensi SDM, material, peralatan kerja, dan alat ukur sesuai dengan persyaratan</p> <p>Hal yang perlu diuji/diinspeksi pada pembuatan tabung yaitu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Pengujian hidrostatis tabung pemadam api untuk menguji daya tahan tabung terhadap tekanan dan tidak boleh ada perubahan bentuk.</li> <li>• Pembuatan <i>powder coating</i> dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan, agar mendapatkan kekuatan coating sehingga tidak mudah korosi. Inspeksi dilakukan dengan melihat ketebalan dan kerataan coating serta membandingkannya dengan data hasil uji rutin (coating).</li> <li>• <i>Printing</i> label sudah sesuai persyaratan pelabelan APAP</li> </ul>	1
3.	Pengisian powder	Pengisian powder dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan, untuk memastikan produk sesuai dengan	1, 2

		persyaratan klasifikasi APAR yang tercantum dalam persyaratan SNI Pengisian powder sesuai ukuran dan volume tabung minimum	
4.	Perakitan katub dan asesoris lainnya	Setelah perakitan katub dilakukan uji kebocoran untuk mengetahui katub telah terpasang sempurna.	1, 2
5.	Pelabelan	<p>Pelabelan termasuk:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Pelabelan hasil uji rating APAR</li> <li>• Informasi hasil pengujian tabung APAR</li> <li>• Penandaan APAR (cap hasil uji tabung dan warna dan label APAP )</li> </ul> <p>Pelabelan harus jelas untuk memudahkan pengoperasian dan identifikasi sesuai dengan persyaratan SNI.</p>	1, 2, 3
6.	Produk Akhir	Pengujian kemampuan pemadam APAP dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI Produk APAP	1, 2, 3
7.	Penyimpanan produk	Penyimpanan produk dilakukan dengan metode tertentu, sesuai dengan peraturan yang telah ditetapkan dan persyaratan dalam SNI produk APAP.	1, 2, 3
8.	Pengiriman	Sebelum pengiriman dilakukan inspeksi <i>spare parts</i> , posisi jarum <i>preasure gauge</i> dan label sesuai dengan persyaratan yang telah ditetapkan	1, 2, 3
9.	Pemeriksaan, pemeliharaan dan	Pemeriksaan, pemeliharaan dan pengisian ulang tabung pada	1, 2, 3

	pengisian ulang	konsumen dilakukan perusahaan yang memproduksi APAP atau perusahaan resmi yang ditunjuk. Pemeriksaan, pemeliharaan dan pengisian ulang tabung harus dilakukan sesuai persyaratan yang tercantum pada SNI produk APAP.	
--	-----------------	---	--

Keterangan : urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

Secara umum proses produksi produk APAP adalah sebagai berikut:



KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA,

ttd

KUKUH S. ACHMAD

LAMPIRAN III  
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA  
NOMOR 13 TAHUN 2020  
TENTANG  
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR  
NASIONAL INDONESIA SEKTOR LOGAM DAN PRODUK  
LOGAM

SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN  
BAUT BATUAN BELAH JEPIT BAJA

- A. Ruang lingkup  
Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk baut batuan belah jepit baja.
- B. Persyaratan acuan  
Persyaratan acuan Sertifikasi produk baut batuan belah jepit baja mencakup:
1. SNI produk baut batuan belah jepit baja sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional tentang Daftar SNI Sektor Logam dan Non Logam;
  2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
  3. Peraturan yang mengatur tentang pemberlakuan SNI baja tulangan beton secara wajib;
  4. Penerapan sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau sistem manajemen mutu lainnya yang setara; dan
  5. Peraturan lain terkait produk baut batuan belah jepit baja.
- C. Jenis kegiatan penilaian kesesuaian  
Penilaian kesesuaian dilakukan dengan kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi produk baut batuan belah jepit baja 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 baut batuan belah jepit baja.

D. Prosedur administratif

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

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

6. apabila pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia;
  7. pernyataan bahwa pemohon bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi, serta bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.
- b. informasi produk:
1. merek, jenis, tipe, ukuran dan spesifikasi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
  2. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi;
  3. daftar bahan baku termasuk komponen tambahan;
  4. label produk;
  5. jenis kemasan produk;
  6. foto produk dalam kemasan yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan produk;
- c. informasi proses produksi:
1. nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik (apabila berbeda dengan legalitas Pemohon);
  2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggung jawab proses produksi;
  3. informasi tentang pemasok bahan baku produk, prosedur evaluasi pemasok, serta prosedur inspeksi bahan baku produk;

4. informasi tentang proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi, termasuk proses yang dialihdayakan ke pihak lain;
5. informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin, penanganan produk yang tidak sesuai, daftar peralatan produksi, serta sertifikat kalibrasi atau bukti verifikasi peralatan yang berpengaruh terhadap mutu produk yang disertifikasi;
6. informasi tentang pengemasan produk dan pengelolaan produk di gudang akhir produk sebelum dikirimkan dan/atau diedarkan ke wilayah Republik Indonesia;
7. lokasi gudang penyimpanan produk di wilayah Republik Indonesia; dan
8. apabila telah tersedia, menyertakan sertifikat penerapan sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau ISO 9001 oleh badan akreditasi penandatanganan *International Accreditation Forum (IAF)/The Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

## 2. Seleksi

### 2.1 Tinjauan permohonan Sertifikasi

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

## 2.2 Penandatanganan Perjanjian Sertifikasi

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

## 2.3 Penyusunan rencana evaluasi

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

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

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

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

- a. pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
- b. pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPPro;
- c. Pengetahuan tentang standar sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dan/atau sistem manajemen lainnya yang setara;
- d. pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat tentang SNI produk baut batuan belah jepit baja;
- e. pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat dan/atau pengalaman tentang sektor bisnis produk baut batuan belah jepit baja; dan
- f. pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

### 3. Determinasi

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

#### 3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

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

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

### 3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

- 3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen mutu serta pengujian produk yang diajukan untuk disertifikasi.
- 3.2.2 Audit proses produksi dan sistem manajemen mutu dilakukan pada saat pabrik melakukan proses produksi produk yang diajukan, atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.
- 3.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit berupa kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.
- 3.2.4 Audit dilakukan terhadap:
  - a. tanggung jawab dan komitmen manajemen puncak terhadap konsistensi mutu produk;
  - b. ketersediaan dan pengendalian informasi terdokumentasi dan rekaman terkait pengendalian mutu termasuk pengujian rutin;
  - c. pengelolaan sumber daya termasuk personel, bangunan dan fasilitas, serta lingkungan kerja sesuai dengan ketentuan yang berlaku;
  - d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir sekurang-kurangnya pada tahapan sebagaimana 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. Hasil verifikasi peralatan produksi dapat ditunjukkan

- dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukur berat produk dalam kemasan akhir;
  - h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
  - i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.
- 3.2.5 Apabila pemohon telah menerapkan dan mendapatkan Sertifikat sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka audit proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan pasal 3.2.4 huruf d sampai i.
- 3.2.6 Pengambilan contoh produk dilakukan saat audit proses produksi dengan melakukan pengambilan contoh sesuai kebutuhan pengujian atau persyaratan SNI, yang dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan LSPro. Contoh produk untuk pengujian 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 akreditasi penandatanganan saling pengakuan dalam forum

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

c. apabila tidak ada laboratorium yang terakreditasi sesuai butir a dan b, maka pengujian dapat dilakukan di laboratorium pemohon atau laboratorium yang dipilih oleh LSPro dengan memastikan kesesuaian kompetensi dan imparsialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

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

3.2.9 Apabila hasil pengujian dari laboratorium menunjukkan ketidaksesuaian, maka dapat dilakukan pengujian ulang maksimal 1 (satu) kali dengan mengambil contoh ulang dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk. Berdasarkan hasil ketidaksesuaian terhadap persyaratan, LSPro harus mengidentifikasi penyebab ketidaksesuaian tersebut. Apabila ketidaksesuaian diketahui berdasarkan penanganan contoh uji produk, maka LSPro dapat melaksanakan pengujian ulang terhadap arsip contoh uji. Apabila ketidaksesuaian diketahui berdasarkan kegagalan proses produksi, maka LSPro memberikan waktu kepada pemohon untuk memperbaiki proses produksi dan LSPro dapat melaksanakan pengambilan contoh uji dan pengujian ulang.



#### 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 tinjauan.

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.

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

4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada pemohon terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut.

4.2.6 Apabila pemohon menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi setelah

LSPro memutuskan tidak memberikan Sertifikasi, pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi.

- 4.2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh pemohon kepada LSPro secara tertulis 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 kepada pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

- 4.3.2 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
  - a. merek, jenis, tipe, ukuran 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; dan
9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

#### E. Pemeliharaan Sertifikasi

##### 1. Pengawasan oleh LSPro

- 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 surveilans tidak lebih dari 12 bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit proses produksi dan pengujian.
- 1.2. Apabila pemohon tidak mendapatkan sertifikasi sistem manajemen mutu, maka kegiatan Surveilans dilakukan juga terhadap audit internal, tinjauan manajemen, penanganan keluhan pelanggan, dan penggunaan tanda SNI.
- 1.3. Apabila pada saat batas waktu Surveilans terjadi kondisi kahar (*force majeure*) dimana auditor LSPro tidak dapat melakukan audit di lokasi pemohon, maka audit dapat dilakukan dengan audit dokumen/rekaman dan/atau melalui audit jarak jauh (*remote audit*) dengan menggunakan media yang disepakati untuk mendapatkan bukti objektif.

##### 2. Sertifikasi ulang

- 2.1 LSPro harus menyampaikan informasi kepada pemohon untuk melaksanakan sertifikasi ulang paling lambat 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir. Apabila proses sertifikasi ulang belum selesai sampai

pada saat masa berlaku sertifikat berakhir, maka akan dilakukan pembekuan sertifikasi.

- 2.2 Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif.
- 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 pada saat batas waktu Sertifikasi ulang terjadi kondisi kahar (*force majeure*) dimana auditor LSPro tidak dapat melakukan audit di lokasi pemohon, maka audit dapat dilakukan dengan audit dokumen/rekaman dan/atau melalui audit jarak jauh (*remote audit*) dengan menggunakan media yang disepakati untuk mendapatkan bukti objektif. Contoh uji untuk memastikan pemenuhan persyaratan SNI dapat diambil di gudang dan/atau di pasar atau dikirim oleh pemohon berdasarkan rencana pengambilan contoh yang disepakati sebagai bagian dari proses audit.
- 2.5 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

1. LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada.
2. Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup Sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

3. Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.
  4. Berdasarkan hasil evaluasi, apabila terdapat produk yang disertifikasi tidak memenuhi persyaratan yang ditetapkan, maka LSPro mewajibkan pemohon untuk menarik semua produk yang terindikasi tidak sesuai (produk dengan kode produksi yang sama dengan produk tidak sesuai) dan melarang mencantumkan tanda SNI pada produk dan/atau kemasan yang diproduksi sejak tanggal terjadinya ketidaksesuaian tersebut. Tanda SNI dapat dicantumkan kembali setelah dilakukan tindakan perbaikan dan dinyatakan memenuhi oleh LSPro.
- G. Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan Sertifikasi
1. Pengurangan lingkup Sertifikasi  
Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.
  2. Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi
    - 2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila pemohon:
      - a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus; atau
      - b. menyampaikan permintaan pembekuan Sertifikasi kepada LSPro.
    - 2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan Sertifikasi 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 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 BersNI (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.

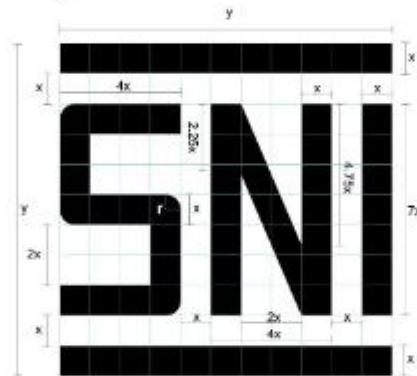
#### K. Penggunaan Tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah pemohon mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur tentang tata cara pemberian persetujuan penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian.
2. Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN tentang tata cara pemberian persetujuan penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian.

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



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

- L. Tahapan Kritis Proses Produksi Produk Baut Batuan Belah Jepit Baja

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pengendalian bahan baku	Bahan baku dan komponen tambahan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan dalam SNI tentang baut batuan belah jepit baja Syarat bahan baku untuk cincin baja penahan baut batuan belah jepit baja,

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		<p>minimal sesuai dengan SNI 2052:2014 (yang merupakan SNI yang diberlakukan wajib).</p> <p>Apabila komponen tambahan berupa kawat baja untuk cincin penahan dibuat dari bahan baku yang sama, maka pengujian kimia cukup dilakukan terhadap salah satu bahan baku (sesuai dengan SNI 2052:2014).</p>
2.	Pengelasan	<p>Pengelasan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan kesesuaian proses pengelasan, termasuk kompetensi SDM, material, peralatan kerja, alat pemantauan, serta kondisi lingkungan kerja sesuai dengan AWS D1.1-2008, <i>Structure welding code-steel</i>.</p>
3.	Galvanisasi	<p>Galvanisasi dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan kesesuaian proses galvanisasi, termasuk kompetensi SDM, material, peralatan kerja, alat pemantauan, serta kondisi lingkungan kerja untuk mendapatkan hasil yang sesuai dengan SNI tentang spesifikasi dan pengujian galvanisasi pada besi dan baja fabrikasi</p>



No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
4.	Pengendalian mutu	Pengendalian mutu produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan kesesuaian proses pengendalian mutu, termasuk kompetensi SDM, material, peralatan kerja, alat pemantauan, serta kondisi lingkungan kerja untuk memastikan produk akhir sesuai dengan persyaratan SNI tentang baut batuan belah jepit baja paling sedikit memenuhi persyaratan dimensi dan tampilan/ <i>appearance</i> .
5.	Pengemasan	Kemasan produk baut batuan belah jepit baja diikat secara kokoh dan rapih dalam satu bundel (tumpukan) sesuai dengan kelompoknya
6.	Pelabelan/penandaan	Pelabelan/penandaan produk dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI tentang baut batuan belah jepit baja dan peraturan yang berlaku

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA,

ttd

KUKUH S. ACHMAD