



BERITA NEGARA REPUBLIK INDONESIA

No.464 , 2021

BSN. SNI Sektor Makanan dan Minuman. Skema Penilaian Kesesuaian. Perubahan.

PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL

REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 3 TAHUN 2021

TENTANG

PERUBAHAN ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL NOMOR
1 TAHUN 2020 TENTANG SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP
STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL

REPUBLIK INDONESIA,

- Menimbang : a. bahwa dengan adanya perubahan persyaratan acuan Standar Nasional Indonesia pempek ikan rebus beku, diperlukan penyesuaian terhadap skema penilaian kesesuaian sektor makanan dan minuman guna meningkatkan daya saing produk makanan dan minuman;
- b. bahwa skema penilaian kesesuaian sektor makanan dan minuman yang telah ditetapkan dengan Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 1 Tahun 2020 tentang Skema Penilaian Kesesuaian terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Makanan dan Minuman belum mengatur skema penilaian kesesuaian untuk Standar Nasional Indonesia pempek ikan panggang dan goreng, sehingga perlu dilakukan perubahan;
- c. bahwa berdasarkan pertimbangan sebagaimana dimaksud dalam huruf a dan huruf b, perlu menetapkan

Peraturan Badan Standardisasi Nasional tentang Perubahan atas Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 1 Tahun 2020 tentang Skema Penilaian Kesesuaian terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Makanan dan Minuman;

- Mengingat :
1. Undang-Undang Nomor 20 Tahun 2014 tentang Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 216, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 5584);
 2. Peraturan Pemerintah Nomor 34 Tahun 2018 tentang Sistem Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian Nasional (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2018 Nomor 110, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 6225);
 3. Peraturan Presiden Nomor 4 Tahun 2018 tentang Badan Standardisasi Nasional (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2018 Nomor 10);
 4. Peraturan Kepala Badan Standardisasi Nasional Nomor 2 Tahun 2017 tentang Penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2017 Nomor 821);
 5. Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 1 Tahun 2020 tentang Skema Penilaian Kesesuaian Terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Makanan dan Minuman (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2020 Nomor 1126);
 6. 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 PERUBAHAN ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL NOMOR 1 TAHUN 2020 TENTANG SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN.

Pasal I

Beberapa ketentuan dalam Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 1 Tahun 2020 tentang Skema Penilaian Kesesuaian Terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Makanan dan Minuman (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2020 Nomor 1126) diubah sebagai berikut:

1. Ketentuan Pasal 2 diubah, sehingga berbunyi sebagai berikut:

Pasal 2

Skema Penilaian Kesesuaian terhadap SNI Sektor Makanan dan Minuman meliputi Skema Penilaian Kesesuaian untuk produk:

- a. abon;
- b. keripik;
- c. sayur dalam kemasan kaleng/botol;
- d. buah kering;
- e. bahan baku berbasis buah;
- f. jem dan marmalad;
- g. bawang merah goreng;
- h. sup dan kaldu;
- i. telur asin;
- j. produk perikanan hasil fermentasi;
- k. sari pati ayam;
- l. sale pisang;
- m. manisan dalam kemasan;
- n. dodol dan lempok;
- o. tahu;
- p. bubuk minuman kedelai;
- q. pasta dan mi serta produk sejenisnya;
- r. makanan ringan berbahan dasar sereal dan kacang-kacangan;
- s. makanan bayi dan anak;
- t. tepung dan pati;
- u. daging kuah dalam kaleng;
- v. ikan dan produk perikanan yang dikeringkan;

- w. ikan pindang;
- x. susu bubuk;
- y. susu cair (segar);
- z. keju olahan;
- aa. daging yang dihaluskan;
- ab. rendang;
- ac. saus non emulsi;
- ad. cuka;
- ae. saus kedelai fermentasi;
- af. rempah bubuk;
- ag. tempe kedelai;
- ah. air soda;
- ai. kopi;
- aj. serbuk minuman tradisional;
- ak. air kelapa dalam kemasan;
- al. madu;
- am. minuman berbasis air berperisa tidak berkarbonat;
- an. sari buah;
- ao. teh;
- ap. olahan kakao;
- aq. konsentrat cair untuk minuman berbasis air berperisa;
- ar. siomay ikan;
- as. otak-otak ikan;
- at. naget ikan;
- au. kaki naga ikan;
- av. olahan ikan bandeng;
- aw. es krim;
- ax. surimi;
- ay. minyak ikan;
- az. bakso daging;
- ba. buah dalam kemasan;
- bb. asinan jahe;
- bc. acar;
- bd. gula palma;
- be. gula pasir berstevia;
- bf. petis udang;

- bg. ikan dan produk perikanan yang dibekukan;
- bh. ikan dan produk perikanan yang dikalengkan;
- bi. kerupuk ikan, udang dan moluska;
- bj. ikan dan produk perikanan yang diasap;
- bk. margarin;
- bl. makanan ringan ekstrudat;
- bm. ikan berlapis tepung beku;
- bn. lemak reroti (shortening);
- bo. susu kedelai;
- bp. bakeri;
- bq. krimer nabati bubuk;
- br. jeli;
- bs. kembang gula;
- bt. minuman susu;
- bu. naget ayam;
- bv. susu kental;
- bw. susu sereal;
- bx. dendeng sapi;
- by. susu uht (ultra high temperature);
- bz. susu pasteurisasi;
- ca. yogurt;
- cb. gaplek;
- cc. kue lapis;
- cd. limun;
- ce. roti;
- cf. serbuk minuman rasa jeruk;
- cg. minuman isotonik;
- ch. pempek;
- ci. bakso ikan
- cj. udang berlapis tepung (breaded) beku;
- ck. minyak nabati;
- cl. mentega;
- cm. stik kepiting analog;
- cn. daging kerang masak dingin;
- co. daging asap;
- cp. daging luncheon;
- cq. agar-agar tepung;

- cr. tepung bumbu;
 - cs. minuman berbasis air berperisa yang berkarbonat;
 - ct. makanan dan minuman iradiasi;
 - cu. gula sukrosa cair;
 - cv. kedelai goreng; dan
 - cw. saus teremulsi.
2. Ketentuan Lampiran LXXXVI diubah, sehingga menjadi sebagaimana tercantum dalam Lampiran LXXXVI yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Badan ini.

Pasal II

Peraturan Badan ini mulai berlaku pada tanggal diundangkan.

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

Ditetapkan di Jakarta
pada tanggal 23 April 2021

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

ttd.

KUKUH S. ACHMAD

Diundangkan di Jakarta
pada tanggal 30 April 2021

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

ttd.

WIDODO EKATJAHJANA

LAMPIRAN LXXXVI

PERATURAN BADAN STANDARDISASI
NASIONAL

REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 3 TAHUN 2021

TENTANG

SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP
STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR
MAKANAN DAN MINUMAN

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK PEMPEK

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi SNI produk Pempek dengan lingkup SNI sebagai berikut:

Nama Produk	Persyaratan SNI
Pempek	SNI 7661:2019 Pempek

Pempek yang diatur dalam dokumen ini meliputi:

Pempek rebus, goreng, atau panggang yang diolah dari ikan utuh ikan utuh, filet atau lumatan daging ikan segar, dengan penambahan tepung, air dan garam serta tidak berlaku untuk produk yang mengalami pengolahan lebih lanjut.

B. Persyaratan Acuan

Persyaratan acuan sertifikasi produk pempek mencakup:

1. SNI 7661:2019 Pempek;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
3. Peraturan yang mengatur tentang pemberlakuan SNI pempek
4. Sertifikat Kelayakan Pengolahan (SKP);
5. Bagi Unit Pengolahan Ikan (UPI) dengan skala besar apabila telah tersedia, penerapan sistem *Hazard Analytical Critical Control Point* (HACCP) untuk produk pempek
6. Peraturan terkait dengan produk pempek.

C. Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan dengan kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi produk pempek 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 Pempek.

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

D. Prosedur Administratif

1 Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1 LSPro harus menyusun format permohonan Sertifikasi bagi Pelaku Usaha untuk mendapatkan seluruh informasi yang tercantum pada huruf D angka 1.3.

1.2 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh Pelaku Usaha. Kriteria Pelaku Usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN tentang tata cara pemberian persetujuan penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian.

1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi pemohon:

1. nama dan alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggungjawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. 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 bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi, serta bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.
- b. Informasi produk :
1. 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 bahan 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 SMKP berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 oleh badan akreditasi penandatanganan *International Accreditaion 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 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.

2.2.1 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 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 SNI produk pempek;
- c. Pengetahuan tentang standar sistem manajemen SMKP berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dan/atau sistem manajemen lainnya yang setara (sesuai yang diterapkan oleh pemohon sertifikasi);
- d. pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro;
- e. pengetahuan tentang sektor bisnis produk pempek; 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 LSPro.

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen serta

pengujian produk yang diajukan untuk disertifikasi.

3.2.2 Audit proses produksi dan sistem manajemen dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi jenis 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 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 manajemen puncak terhadap konsistensi mutu produk;
- b. ketersediaan dan pengendalian informasi prosedur dan rekaman 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 paling sedikit 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. 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 SMKP berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau ISO 22000 atau HACCP berdasarkan CAC/RCP 1 oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka audit proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk dan pasal 3.2.4 huruf d sampai huruf h.

3.2.6 Pengambilan contoh produk dilakukan saat audit proses produksi dengan melakukan pengambilan contoh sesuai kebutuhan pengujian atau persyaratan SNI sesuai dengan SNI 2326:2010 klausul 3.3 (untuk rancangan pengambilan contoh yang ditargetkan) atau klausul 3.2 (untuk pengambilan contoh untuk keamanan pangan), Pengambilan contoh dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan LSPro. Contoh produk untuk pengujian diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk. Kriteria pengambilan contoh dapat dilaksanakan:

- a. satu Bahan Baku (Ikan utuh/Filet/Lumatan) yang sama dapat diambil salah satu; dan
- b. satu Jenis Pengolahan Pempek (Pemanggangan/Penggorengan/Perebusan) yang sama dapat diambil salah satu.

Keterangan:

Dalam pengambilan contoh dilaksanakan pada lot/*batch* produksi yang berbeda.

3.2.7 Pengujian contoh produk 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,
- 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.

Keterangan:

Contoh uji dilaksanakan diuji secara *triplo* (3 kali pengulangan).

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

3.2.9 Apabila hasil pengujian dari laboratorium menunjukkan ketidaksesuaian, maka dapat dilakukan pengujian ulang paling banyak 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 melakukan 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 melakukan pengujian ulang.

4 Tinjauan dan Keputusan

4.1. Tinjauan

4.1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan 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 orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

4.2.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh 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 paling lambat 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 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 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; dan
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

Pengawasan oleh LSPPro dilaksanakan melalui kegiatan Surveilans. LSPPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 3 (tiga) 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.

Apabila pemohon tidak mendapatkan sertifikasi sistem manajemen, maka kegiatan Surveilans selain dilakukan audit terhadap proses produksi, 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 LSPPro 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 LSPPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat 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 perubahan 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 setelah

tanggal terjadinya ketidaksesuaian) 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 paling lama 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 Kondisi Khusus

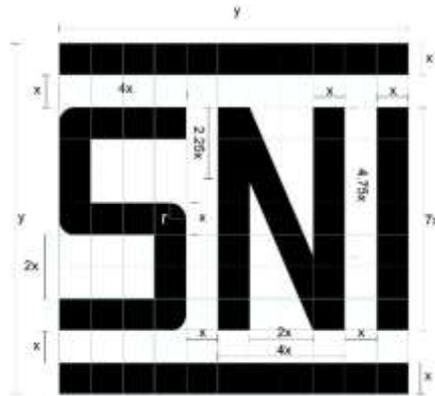
Dalam hal ditemukan situasi yang tidak memungkinkan penerapan persyaratan tertentu dalam Sertifikasi ini, BSN akan menetapkan kebijakan dengan mempertimbangkan masukan dari KAN dan para pemangku kepentingan lainnya.

K Penggunaan Tanda SNI

- 1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah pemohon mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI (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 Pempek

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan penolong, dan bahan lainnya	<p>Bahan baku, bahan penolong, dan bahan lainnya harus memenuhi persyaratan sesuai spesifikasi mutu keamanan hasil perikanan.</p> <p>Untuk mutu bahan baku harus bersih, bebas dari setiap bau yang menandakan kemunduran mutu, bebas dari tanda dekomposisi dan pemalsuan, serta tidak membahayakan kesehatan. Sedangkan secara sensori adalah sebagai berikut:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Kenampakan: bersih dan cemerlang spesifik jenis. 2) Bau: segar spesifik jenis. 3) Tekstur: kompak dan kenyal.
2.	Penyimpanan bahan baku (apabila bahan baku tidak langsung diolah)	Penyimpanan bahan baku dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sehingga tidak merubah mutu dan keamanannya.

3.	Penyiangan (untuk bahan baku ikan utuh)	Penyiangan dilakukan dengan pemotongan kepala, ekor, pembuangan sisik, kulit, tulang dan isi perut secara cepat, cermat dan saniter pada suhu bahan baku 0°C – 5°C sehingga kotoran dan sisa darah yang menempel pada ikan hilang.
4.	Pencucian (untuk bahan baku ikan utuh dan filet)	Pencucian dilakukan untuk menghilangkan kotoran dan sisa darah yang menempel pada ikan dengan menggunakan air dingin yang mengalir secara cepat, cermat dan saniter untuk mempertahankan suhu bahan baku 0°C – 5°C.
5.	Penggilingan (bahan baku ikan utuh dan filet)	Penggilingan bahan baku dilakukan secara cepat, cermat dan saniter serta tetap mempertahankan suhu 0°C – 5 °C untuk mendapatkan lumatan daging yang bebas kontaminasi bakteri pathogen.
6.	Pencampuran	Pencampuran hasil penimbangan dilakukan untuk mendapatkan adonan homogen dan bebas kontaminasi yang diperlukan secara cermat, saniter dan suhu adonan dipertahankan pada suhu 0°C – 5°C.
7.	Pembentukan	Pembentukan dilakukan secara cepat, cermat dan saniter untuk mendapatkan produk yang sesuai dengan spesifikasi. (jenis pempek)
8.	Pemasakan	Pemasakan dilakukan dengan 3 (tiga) metode yaitu secara

		pemanggangan, penggorengan, dan perebusan pada suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk dengan tingkat kematangan yang sesuai dengan spesifikasi.
9.	Penirisan	Penirisan dilakukan setelah hasil dari penggorengan atau perebusan dan dilaksanakan pada suhu ruang dengan metode yang dikendalikan untuk mendapatkan produk sesuai dengan spesifikasi.
10.	Pengemasan	Pengemasan dilakukan dengan cermat dan saniter untuk mencegah kontaminasi, sesuai dengan persyaratan pengemasan pada SNI.
11.	Pembekuan	Pembekuan dilakukan pada suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk sesuai dengan spesifikasi.
12.	Penyimpanan produk	Penyimpanan dilakukan pada suhu dingin atau suhu beku untuk mendapatkan produk sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan.
13.	Pelabelan	Pelabelan dilakukan sesuai dengan persyaratan pelabelan pada SNI dan peraturan terkait.

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

ttd.

KUKUH S. ACHMAD