BERITA NEGARA REPUBLIK INDONESIA

No.166, 2023 BSN. SNI. Sektor Pertanian. Perkebunan. Peternakan. Perikanan. Skema Penilaian Kesesuaian. Perubahan.

PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 4 TAHUN 2023
TENTANG
PERUBAHAN KEDUA ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL NOMOR 4 TAHUN 2021 TENTANG SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN, PETERNAKAN, DAN PERIKANAN

DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL REPUBLIK INDONESIA,

Menimbang : a. bahwa untuk memenuhi kebutuhan penerapan Standar Nasional Indonesia untuk produk Indonesian Good Agriculture Practices (IndoGAP) – tanaman pangan, diperlukan penetapan skema penilaian kesesuaian terhadap Standar Nasional Indonesia sektor pertanian, perkebunan, peternakan, dan perikanan;

b. bahwa Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 4 Tahun 2021 tentang Skema Penilaian Kesesuaian terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Pertanian, Perkebunan, Peternakan, dan Perikanan sebagaimana telah diubah dengan Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 4 Tahun 2022 tentang Perubahan atas Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 4 Tahun 2021 tentang Skema Penilaian Kesesuaian terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Pertanian, Perkebunan, Peternakan, dan Perikanan belum mengatur mengenai skema penilaian kesesuaian untuk Standar Nasional Indonesia tanaman pangan sehingga perlu dilakukan perubahan;

c. bahwa berdasarkan pertimbangan sebagaimana dimaksud dalam huruf a dan huruf b, perlu menetapkan Peraturan Badan Standardisasi Nasional tentang Perubahan Kedua atas Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 4 Tahun 2021 tentang Skema Penilaian Kesesuaian terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Pertanian, Perkebunan, Peternakan, dan Perikanan;

Mengingat : 1 Undang-Undang Nomor 20 Tahun 2014 tentang Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 216, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor

www.peraturan.go.id

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) sebagaimana telah diubah dengan Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 29 Tahun 2021 tentang Perubahan atas Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 10 Tahun 2020 tentang Organisasi dan Tata Kerja Badan Standardisasi Nasional (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2021 Nomor 1459);
6. Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 4 Tahun 2021 tentang Skema Penilaian Kesesuaian terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Pertanian, Perkebunan, Peternakan, dan Perikanan (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2021 Nomor 607) sebagaimana telah diubah dengan Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 4 Tahun 2022 tentang Perubahan atas Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 4 Tahun 2021 tentang Skema Penilaian Kesesuaian terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Pertanian, Perkebunan, Peternakan, dan Perikanan (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2022 Nomor 565);

MEMUTUSKAN:

Menetapkan : PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL TENTANG PERUBAHAN KEDUA ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL NOMOR 4 TAHUN 2021 TENTANG SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN, PETERNAKAN, DAN PERIKANAN.

Pasal I

Beberapa ketentuan dalam Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 4 Tahun 2021 tentang Skema Penilaian Kesesuaian Terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Pertanian, Perkebunan, Peternakan, dan Perikanan (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2021 Nomor 607) sebagaimana telah diubah dengan Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 4 Tahun 2022 tentang Perubahan atas Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 4 Tahun 2021 tentang Skema Penilaian Kesesuaian Terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Pertanian,

www.peraturan.go.id

Perkebunan, Peternakan, dan Perikanan (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2022 Nomor 565) diubah sebagai berikut:

a. Ketentuan Pasal 2 diubah sehingga berbunyi sebagai berikut:

Pasal 2

Skema Penilaian Kesesuaian terhadap SNI sektor pertanian, perkebunan, peternakan, dan perikanan meliputi Skema Penilaian Kesesuaian untuk produk:

a. pupuk SP-36 Plus Zn;
b. pupuk kalium sulfat;
c. dolomit;
d. Indonesian Good Aquaculture Practices (IndoGAP) bagian 1: cara pembenihan ikan yang baik (CPIB) dan cara budidaya ikan yang baik (CBIB);
e. Indonesian Good Aquaculture Practices (IndoGAP) bagian 2: cara pembuatan pakan ikan yang baik (CPPIB);
f. bahan baku pakan ternak;
g. pakan ternak;
h. bibit ternak;
i. semen ternak;
j. embrio sapi;
k. minyak kemiri;
l. minyak sawit;
m. biji kakao;
n. biji kopi;
o. tembakau;
p. benih tanaman pangan;
q. beras;
r. jagung;
s. kedelai;
t. pupuk kalsium nitrat;
u. pupuk kiseret;
v. pupuk borat;
w. pupuk urea amonium fosfat;
x. pupuk amonium klorida;
y. pupuk monoamonium fosfat;
z. pupuk tripel superfosfat plus-zn;
aa. pupuk diamonium fosfat;
ab. pupuk cair sisa proses asam amino;
ac. pupuk super fosfat tunggal;
ad. pupuk gipsum buatan;
ae. kapur untuk pertanian;
af. pupuk organik padat;
ag. lada;
ah. casia Indonesia;
ai. lombok kering; dan
aj. Indonesian Good Agriculture Practices (IndoGAP) – tanaman pangan.

www.peraturan.go.id

b. Ketentuan ayat (3) Pasal 3 diubah, sehingga berbunyi sebagai berikut:

Pasal 3

(1) Kepala BSN menetapkan Skema Penilaian Kesesuaian terhadap SNI sektor pertanian, perkebunan, peternakan, dan perikanan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2.

(2) Skema Penilaian Kesesuaian terhadap SNI sektor pertanian, perkebunan, peternakan, dan perikanan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) meliputi:
   a. skema Sertifikasi produk pupuk SP-36 Plus Zn tercantum dalam Lampiran I;
   b. skema Sertifikasi produk pupuk kalium sulfat tercantum dalam Lampiran II;
   c. skema Sertifikasi produk dolomit tercantum dalam Lampiran III;
   d. skema Sertifikasi Indonesian Good Aquaculture Practices (IndoGAP) bagian 1: cara pembenihan ikan yang baik (CPIB) dan cara budidaya ikan yang baik (CBIB) tercantum dalam Lampiran IV;
   e. skema Sertifikasi Indonesian Good Aquaculture Practices (IndoGAP) bagian 2: cara pembuatan pakan ikan yang baik (CPPIB) tercantum dalam Lampiran V;
   f. skema Sertifikasi produk bahan baku pakan ternak tercantum dalam Lampiran VI;
   g. skema Sertifikasi produk pakan ternak tercantum dalam Lampiran VII;
   h. skema Sertifikasi produk bibit ternak tercantum dalam Lampiran VIII;
   i. skema Sertifikasi produk semen ternak tercantum dalam Lampiran IX;
   j. skema Sertifikasi produk embrio sapi tercantum dalam Lampiran X;
   k. skema Sertifikasi produk minyak kemiri tercantum dalam Lampiran XI;
   l. skema Sertifikasi produk minyak sawit tercantum dalam Lampiran XII;
   m. skema Sertifikasi produk biji kakao tercantum dalam Lampiran XIII;
   n. skema Sertifikasi produk biji kopi tercantum dalam Lampiran XIV;
   o. skema Sertifikasi produk tembakau tercantum dalam Lampiran XV;
   p. skema Sertifikasi produk benih tanaman pangan tercantum dalam Lampiran XVI;
   q. skema Sertifikasi produk beras tercantum dalam Lampiran XVII;
   r. skema Sertifikasi produk jagung tercantum dalam Lampiran XVIII;
   s. skema Sertifikasi produk kedelai tercantum dalam Lampiran XIX;
   t. skema Sertifikasi produk pupuk kalsium nitrat tercantum dalam Lampiran XX;

www.peraturan.go.id

u. skema Sertifikasi produk pupuk kiseret tercantum dalam Lampiran XXI;
v. skema Sertifikasi produk pupuk borat tercantum dalam Lampiran XXII;
w. skema Sertifikasi produk pupuk urea amonium fosfat tercantum dalam Lampiran XXIII;
x. skema Sertifikasi produk pupuk amonium klorida tercantum dalam Lampiran XXIV;
y. skema Sertifikasi produk pupuk monoamonium fosfat tercantum dalam Lampiran XXV;
z. skema Sertifikasi produk pupuk tripel superfosfat plus-Zn tercantum dalam Lampiran XXVI;
aa. skema Sertifikasi produk pupuk diamonium fosfat tercantum dalam Lampiran XXVII;
ab. skema Sertifikasi produk pupuk cair sisa proses asam amino tercantum dalam Lampiran XXVIII;
ac. skema Sertifikasi produk pupuk super fosfat tunggal tercantum dalam Lampiran XXIX;
ad. skema Sertifikasi produk pupuk gipsum buatan tercantum dalam Lampiran XXX;
ae. skema Sertifikasi produk kapur untuk pertanian tercantum dalam Lampiran XXXI;
af. skema Sertifikasi produk pupuk organik padat tercantum dalam Lampiran XXXII;
ag. skema Sertifikasi produk lada tercantum dalam Lampiran XXXIII;
ah. skema Sertifikasi produk casia Indonesia tercantum dalam Lampiran XXXIV;
ai. skema Sertifikasi produk lombok kering tercantum dalam Lampiran XXXV; dan
aj. skema Sertifikasi Indonesian Good Agriculture Practices (IndoGAP) – tanaman pangan tercantum dalam Lampiran XXXVI,

yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Badan ini.

Pasal II

Peraturan Badan ini mulai berlaku pada tanggal diundangkan.

www.peraturan.go.id

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

Ditetapkan di Jakarta
pada tanggal 17 Februari 2023

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL,

ttd.

KUKUH S. ACHMAD

Diundangkan di Jakarta
pada tanggal 20 Februari 2023

MENTERI HUKUM DAN HAK ASASI MANUSIA
REPUBLIK INDONESIA,

ttd.

YASONNA H. LAOLY

www.peraturan.go.id

LAMPIRAN I
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 4 TAHUN 2023
TENTANG
PERUBAHAN KEDUA ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL NOMOR 4 TAHUN 2021 TENTANG SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN, PETERNAKAN, DAN PERIKANAN

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK PUPUK SP-36 PLUS Zn

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk pupuk SP-36 Plus Zn berbentuk gelintiran (granular) dengan komponen utamanya monokalsium fosfat dengan rumus kimia $Ca(H_2PO_4)_2$ yang dibuat dari bahan dasar batuan fosfat alam, dengan penambahan unsur hara mikro seng, dengan lingkup SNI sebagai berikut:

Nama Produk	Persyaratan SNI
Pupuk SP-36 Plus Zn	SNI 02-4873-1998, Pupuk SP-36 Plus Zn

B. Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk pupuk SP-36 Plus Zn mencakup:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud pada angka 1;
3. Peraturan yang mengatur tentang pendaftaran pupuk an-organik; dan;
4. Peraturan terkait dengan produk pupuk SP-36 plus Zn.

C. Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi produk pupuk SP-36 Plus Zn dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk LSPro, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk pupuk SP-36 Plus Zn.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk Pupuk SP-36 Plus Zn, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D. Prosedur administratif

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi
   1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh Pelaku Usaha. Kriteria Pelaku Usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.

www.peraturan.go.id

1.2. 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 berdasarkan ketentuan peraturan perundangundangan;
   3. pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
   4. apabila pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain;
   5. apabila pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak 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; dan
   7. pernyataan bahwa pemohon Sertifikasi bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.

b. informasi produk:
   1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
   2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi;
   3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi;
   4. foto produk dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
   5. daftar bahan baku;
   6. label produk; dan
   7. apabila telah tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.

c. informasi proses produksi:
   1. nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik;
   2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi;
   3. dokumentasi informasi tentang pemasok bahan baku produk, prosedur evaluasi pemasok, serta prosedur

www.peraturan.go.id

inspeksi bahan baku produk;

4. dokumentasi informasi tentang proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
5. dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin, daftar peralatan, serta sertifikat kalibrasi atau bukti verifikasi peralatan yang berpengaruh terhadap mutu produk yang disertifikasi, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
6. dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai;
7. dokumentasi informasi tentang pengemasan produk dan pengelolaan produk di gudang akhir produk sebelum dikirimkan dan/atau diedarkan ke wilayah Republik Indonesia;
8. lokasi gudang penyimpanan produk di wilayah Republik Indonesia;
9. bukti izin edar produk sesuai peraturan yang berlaku;
10. menyertakan laporan hasil uji yang dilakukan paling lambat 1 (satu) tahun sebelum pengajuan Sertifikasi, yang memberikan bukti pemenuhan produk yang diajukan untuk disertifikasi terhadap persyaratan mutu dalam SNI dan peraturan terkait;
11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dimaksud pada butir 10 belum tersedia, Pelaku Usaha dapat menyampaikan sampel produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro;
12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum* (IAF)/*Asia Pacific Accreditation Cooperation* (APAC) MLA dengan ruang lingkup yang setara.

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

2. Seleksi

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

3. Determinasi

   Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh pemohon dan LSPro.

www.peraturan.go.id

4. Penyusunan rencana evaluasi
Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:
   a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi;
   b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar Sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh pemohon Sertifikasi;
   c. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan; dan
   d. waktu, lokasi pelaksanaan dan agenda inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi yang relevan dengan pelaksanaan produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk
   5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:
      a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan pemohon sebagaimana dimaksud pada huruf B terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
      b. Pengujian awal terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan mutu dalam SNI. Pengujian awal dilakukan berdasarkan laporan hasil uji dari laboratorium yang disampaikan pemohon, yang mencakup seluruh persyaratan mutu dalam SNI. Apabila laporan hasil uji tersebut menunjukkan bahwa seluruh persyaratanmutu dalam SNI tersebut telah terpenuhi, maka produk yang diajukan untuk disertifikasi dianggap telah memenuhi persyaratan pengujian awal.

   5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi
   6.1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi harus dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi, atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

   6.2. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap:
      a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;
      b. ketersediaan dan pengendalian dokumentasi informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
      c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan;

www.peraturan.go.id

d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana dimaksud dalam huruf F;
Untuk proses produksi selain yang diuraikan pada huruf F, maka tahapan kritis proses produksi disesuaikan dengan proses produksi tersebut.
e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit harus memiliki alat penghancur, alat pengeringan, alat pengayakan, alat pengujian kadar untuk P_2O_5, kadar air, free acid, sulfur dan zink serta alat pengukur berat;
f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada butir e yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi. Hasil verifikasi peralatan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;
g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

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

6.4. Dalam hal pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:
a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI), maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2. dilakukan di lokasi pemohon pada tahapan pengemasan; atau
b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI), maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi pemohon.

6.5. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan sampel oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

www.peraturan.go.id

6.6. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan (*Review*)

7.1. Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap:

a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa sampel yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

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

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses *review*.

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

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

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

8.5. LSPro harus memberitahu pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasikan alasan keputusan tersebut. Apabila pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Bukti kesesuaian

Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi; dan

b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;

www.peraturan.go.id

2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat pemohon (pemegang sertifikat);
5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
   a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
   b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
   c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
   d. informasi terkait proses Sertifikasi.
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat;
9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat;
10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Pemeliharaan Sertifikasi

10.1. Pengawasan oleh LSPro

Pengawasan oleh LSPro dilaksanakan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. Dalam hal ini berlaku ketentuan sebagai berikut:

a. Surveilans pertama dilakukan melalui kegiatan:
   1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan/atau
   2. Pengujian terhadap sampel produk yang akan beredar.

   Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

   Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap sampel produk yang akan beredar, penerima sertifikat harus menyampaikan dokumentasi pengendalian mutu proses produksi sejak penerbitan sertifikat sampai dilakukan surveilans pertama.
b. Surveilans kedua dilakukan melalui kegiatan:
   1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan
   2. Pengujian terhadap sampel produk yang akan atau telah beredar.

10.2. Sertifikasi ulang

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

E. Penggunaan tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.

www.peraturan.go.id

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



Dengan ukuran:



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

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

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

www.peraturan.go.id

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

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL,

KUKUH S. ACHMAD

www.peraturan.go.id

LAMPIRAN II
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 4 TAHUN 2023
TENTANG
PERUBAHAN KEDUA ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL NOMOR 4 TAHUN 2021 TENTANG SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN, PETERNAKAN, DAN PERIKANAN

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK PUPUK KALIUM SULFAT

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk Pupuk kalium sulfat yang berbentuk butiran atau serbuk dengan ruang lingkup produk Pupuk kalium sulfat, dengan lingkup SNI sebagai berikut:

Nama Produk	Persyaratan SNI
Pupuk Kalium Sulfat	SNI 2809:2014, Pupuk kalium sulfat

B. Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk pupuk kalium sulfat mencakup:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud pada angka 1;
3. Peraturan terkait dengan produk pupuk pupuk kalium sulfat.

C. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk pupuk kalium sulfat dilakukan oleh LPK yang telah terakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk LSPro, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk Pupuk Kalium Sulfat, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D. Prosedur administratif

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1. LSPro (LSPro) harus menyusun format permohonan Sertifikasi bagi Pelaku Usaha untuk mendapatkan seluruh informasi seperti diatur pada angka 1.3.

1.2. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh Pelaku Usaha. Kriteria Pelaku Usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan Kepala Badan Standardisasi Nasional (BSN) yang mengatur tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

www.peraturan.go.id

1.3. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi produk:
   1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
   2. legalitas dan bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan;
   3. pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia (jika relevan);
   4. apabila pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain;
   5. apabila pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
   6. apabila pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia;
   7. pernyataan bahwa pemohon Sertifikasi bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi;

b. informasi produk:
   1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi (jika relevan);
   2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi;
   3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi;
   4. Foto kemasan produk (jika relevan);
   5. Daftar bahan baku termasuk bahan tambahan;
   6. Label produk;

c. informasi proses produksi:
   1. nama dan alamat tempat produksi;
   2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi;
   3. informasi tentang asal usul produk yang akan disertifkasi;
   4. informasi tentang data produksi;
   5. Dokumen sistem manajemen mutu terkait produk

www.peraturan.go.id

yang diajukan;

6. bila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum* (IAF)/*Asia Pacific Accreditation Cooperation* (APAC) MLA dengan ruang lingkup yang setara.

2. Seleksi

2.1. Tinjauan permohonan Sertifikasi

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

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

2.2. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

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

2.3. Penyusunan rencana evaluasi

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

1. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan sistem manajemen mutu yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
2. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar Sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh pemohon;
3. rencana sampling yang meliputi jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana diuraikan pada huruf B yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi; dan
4. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

b. Rencana evaluasi harus mempertimbangkan kesesuaian produksi yang dilakukan oleh pabrik sesuai lingkup produk yang diajukan Sertifikasi.

www.peraturan.go.id

c. Pelaksanaan evaluasi harus dilakukan oleh personel atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:
   1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis Pupuk kalium sulfat;
   2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
   3. Pengetahuan tentang SNI produk Pupuk kalium sulfat;
   4. Pengetahuan sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau sistem manajemen mutu lain yang relevan;
   5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga Sertifikasi;
   6. Pengetahuan tentang sektor bisnis Pupuk kalium sulfat; dan
   7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

3. Determinasi

3.1. Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

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

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

3.2. Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

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

www.peraturan.go.id

dengan ketentuan yang berlaku tentang cara pembibitan yang baik;
4. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir sekurang-kurangnya pada tahapan sebagaimana diuraikan dalam huruf K;
5. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
6. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;
7. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
8. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

e. Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat sistem manajemen mutu dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka audit atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan huruf d angka 4 sampai dengan angka 8.

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

g. Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:
1. Akreditasi oleh KAN; atau
2. Akreditasi oleh badan penandatangan saling pengakuan dalam forum APAC dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC); atau
3. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

h. Apabila pengujian dilakukan di laboratorium pemohon, maka LSPro harus memastikan kesesuaian kompetensi dan imparsialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

i. Laboratorium pemohon Sertifikasi yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan huruf g angka 1 atau 2.

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

www.peraturan.go.id

3.3. Tinjauan (*review*) dan Keputusan

a. Tinjauan (*review*)

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

b. Penetapan keputusan Sertifikasi

1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses *review*.
2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.
3. Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjuan (review).
4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil review harus didokumentasikan, kecuali review dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.
5. LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada pemohon Sertifikasi terkait menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.
6. Apabila pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan Sertifikasi, pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi.
7. Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh pemohon kepada LSPro secara tertulis selambatnya 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

3.4. Bukti kesesuaian

a. Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.
b. Pemeriksaan produk selanjutnya yang akan dibubuhi tanda SNI dilakukan oleh auditor LSPro terbatas pada pemeriksaan fisik Pupuk kalium sulfat serta rekaman produksi dan riwayat Pupuk kalium sulfat.
c. Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

www.peraturan.go.id

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

E. Pemeliharaan Sertifikasi

1. Pengawasan oleh LSPro

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

1.2. LSPro harus melaksanakan sampling dan pengujian terhadap semua produk yang masuk lingkup Sertifikasi.

2. Sertifikasi ulang

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

2.2. Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada 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.

F. Evaluasi khusus

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

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

www.peraturan.go.id

surveilans.

G. Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan Sertifikasi

1. Pengurangan lingkup Sertifikasi
   pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi

2. Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi
   2.1. LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila Pelaku Usaha:
      a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat audit khusus; atau
      b. menyampaikan permintaan pembekuan Sertifikasi kepada LSPro.
   2.2. LSPro harus membatasi periode pembekuan Sertifikasi maksimal 6 (enam) bulan.
   2.3. LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi apabila pemohon:
      a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan Sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
      b. menyampaikan permintaan pencabutan Sertifikasi kepada LSPro.

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

H. Keluhan dan banding
LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparsialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

I. Informasi publik
LSPro harus memublikasikan 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

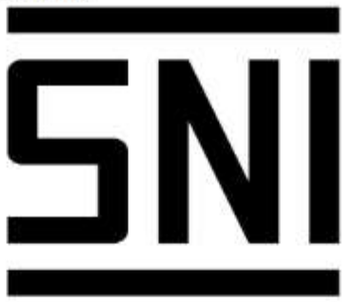
J. Penggunaan Tanda SNI

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

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

www.peraturan.go.id

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



Dengan ukuran:



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

K. Tahapan kritis proses produksi produk Pupuk Kalium Sulfat

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

www.peraturan.go.id

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
5.	Netralisasi	Netralisasi dilakukan dengan metode tertentu untuk mendapatkan produk sesuai dengan spesifikasi yang telah ditentukan
6.	Pengemasan	Pengemasan dilakukan sesuai dengan persyaratan dalam SNI
7.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan dalam SNI

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL,

KUKUH S. ACHMAD

www.peraturan.go.id

LAMPIRAN III
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 4 TAHUN 2023
TENTANG
PERUBAHAN KEDUA ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL NOMOR 4 TAHUN 2021 TENTANG SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN, PETERNAKAN, DAN PERIKANAN

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK DOLOMIT

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk dolomit yang terbuat dari bahan mineral alam yang mengandung unsur hara magnesium dan kalsium berbentuk bubuk dengan rumus kimia $CaMg(CO3)2$, dengan lingkup SNI sebagai berikut:

Nama Produk	Persyaratan SNI
Dolomit	SNI 02-2804-2005, Pupuk dolomit

B. Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk dolomit mencakup:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
3. Peraturan yang mengatur tentang Pupuk Organik, Pupuk Hayati dan Pembenah Tanah; dan
4. Peraturan terkait dengan produk dolomit.

C. Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi produk dolomit dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk LSPro, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

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

D. Prosedur administratif

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi
   1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh Pelaku Usaha. Kriteria Pelaku Usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.

www.peraturan.go.id

1.2. 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 berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan;
   3. pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
   4. apabila pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain;
   5. apabila pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak 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; dan
   7. pernyataan bahwa pemohon Sertifikasi bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.

b. informasi produk:
   1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
   2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi;
   3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi;
   4. foto produk dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
   5. daftar bahan baku;
   6. label produk; dan
   7. apabila telah tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.

c. informasi proses produksi:
   1. nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik;
   2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi;
   3. dokumentasi informasi tentang pemasok bahan baku produk, prosedur evaluasi pemasok, serta prosedur

www.peraturan.go.id

inspeksi bahan baku produk;

4. dokumentasi informasi tentang proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
5. dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin, daftar peralatan, serta sertifikat kalibrasi atau bukti verifikasi peralatan yang berpengaruh terhadap mutu produk yang disertifikasi dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
6. dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai;
7. dokumentasi informasi tentang pengemasan produk dan pengelolaan produk di gudang akhir produk sebelum dikirimkan dan/atau diedarkan ke wilayah Republik Indonesia;
8. lokasi gudang penyimpanan produk di wilayah Republik Indonesia;
9. bukti izin edar produk sesuai peraturan yang berlaku;
10. menyertakan laporan hasil uji yang dilakukan paling lambat 1 (satu) tahun sebelum pengajuan Sertifikasi, yang memberikan bukti pemenuhan produk yang diajukan untuk disertifikasi terhadap persyaratan mutu dalam SNI dan peraturan terkait;
11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dimaksud pada butir 10 belum tersedia, Pelaku Usaha dapat menyampaikan sampel produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum* (IAF)/*Asia Pacific Accreditation Cooperation* (APAC) MLA dengan ruang lingkup yang setara.

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

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi
   LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi
   Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh pemohon dan LSPro.

www.peraturan.go.id

4. Penyusunan rencana evaluasi
Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:
   a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi;
   b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar Sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh pemohon Sertifikasi;
   c. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan; dan
   d. waktu, lokasi pelaksanaan dan agenda inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi yang relevan dengan pelaksanaan produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk
   5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:
      a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan pemohon sebagaimana dimaksud pada huruf B terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
      b. Pengujian awal terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan mutu dalam SNI. Pengujian awal dilakukan berdasarkan laporan hasil uji dari laboratorium yang disampaikan pemohon, yang mencakup seluruh persyaratan mutu dalam SNI. Apabila laporan hasil uji tersebut menunjukkan bahwa seluruh persyaratan mutu dalam SNI tersebut telah terpenuhi, maka produk yang diajukan untuk disertifikasi dianggap telah memenuhi persyaratan pengujian awal.

   5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi
   6.1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi harus dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi, atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

   6.2. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap:
      a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;
      b. ketersediaan dan pengendalian dokumentasi informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;

www.peraturan.go.id

c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan;
d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan seperti yang diuraikan dalam huruf F;
e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit harus memiliki alat penghancur, alat pengeringan, alat pengemasan, alat pengukur berat, alat pengujian kadar air, dan alat pengujian kehalusan;
f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana dimaksud pada huruf e yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi;
g. hasil verifikasi peralatan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;
h. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
i. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
j. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3. Apabila Pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum* (IAF)/Asia *Pacific Accreditation Cooperation* (APAC) MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 huruf d dan e.

6.4. Dalam hal pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:
a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2. dilakukan di lokasi pemohon pada tahapan pengemasan; atau
b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI), maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2. dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi pemohon.

6.5. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan sampel oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

www.peraturan.go.id

6.6. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan (*Review*)

7.1. Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa sampel yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

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

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses *review*.

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

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

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

8.5. LSPro harus memberitahu pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasikan alasan keputusan tersebut. Apaapabila pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Bukti kesesuaian

Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi; dan

b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
   1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
   2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
   3. nama dan alamat LSPro;
   4. nama dan alamat pemohon (pemegang sertifikat);
   5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;

www.peraturan.go.id

6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
   a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
   b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
   c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
   d. informasi terkait proses Sertifikasi.
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat;
9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat; dan
10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Pemeliharaan Sertifikasi

10.1. Pengawasan oleh LSPro

Pengawasan oleh LSPro dilaksanakan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. Dalam hal ini berlaku ketentuan sebagai berikut:

a. Surveilans pertama dilakukan melalui kegiatan:
   1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan/atau
   2. Pengujian terhadap sampel produk yang akan beredar.

   Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

   Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap sampel produk yang akan beredar, penerima sertifikat harus menyampaikan dokumentasi pengendalian mutu proses produksi sejak penerbitan sertifikat sampai dilakukan surveilans pertama.

b. Surveilans kedua dilakukan melalui kegiatan:
   1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan
   2. Pengujian terhadap sampel produk yang akan atau telah beredar.

10.2. Sertifikasi ulang

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

E. Penggunaan tanda SNI

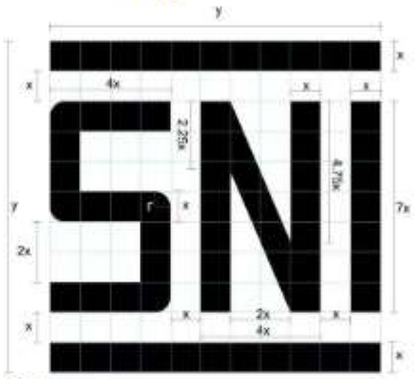
1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.

www.peraturan.go.id

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



Dengan ukuran:



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

www.peraturan.go.id

F. Tahapan kritis proses produksi produk Dolomit

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

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL,

KUKUH S. ACHMAD

www.peraturan.go.id

LAMPIRAN IV
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 4 TAHUN 2023
TENTANG
PERUBAHAN KEDUA ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL NOMOR 4 TAHUN 2021 TENTANG SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN, PETERNAKAN, DAN PERIKANAN

SKEMA SERTIFIKASI *INDONESIAN GOOD AQUACULTURE PRACTICES*
BAGIAN 1: CARA PEMBENIHAN IKAN YANG BAIK DAN
CARA BUDIDAYA IKAN YANG BAIK

A. Ruang lingkup

1. Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi IndoGAP yang meliputi Cara Pembenihan Ikan yang Baik (CPIB) dan/atau Cara Budi Daya Ikan yang Baik (CBIB) di Indonesia baik pembenihan dan/atau pembesaran ikan, berdasarkan SNI sebagai berikut:

No.	Nama produk	Persyaratan SNI
1.	Cara Pembenihan Ikan yang Baik	SNI 8035:2019, Cara pembenihan ikan yang baik
2.	Cara Budi Daya Ikan yang Baik	SNI 8228.1:2015, Cara budi daya ikan yang baik (CBIB) Bagian 1: Udang
		SNI 8228.2:2015, Cara budi daya ikan yang baik (CBIB) Bagian 2: Rumput laut
		SNI 8228.3:2015, Cara budi daya ikan yang baik (CBIB) Bagian 3: Ikan hias
		SNI 8228.4:2015, Cara budi daya ikan yang baik (CBIB) Bagian 4: Ikan air tawar
		SNI 8228.5:2015, Cara budi daya ikan yang baik (CBIB) Bagian 5: Ikan laut di karamba jaring apung

2. Dokumen ini berlaku untuk pembudidayaan ikan, baik ikan konsumsi maupun non konsumsi, untuk semua jenis ikan yang tidak dilarang dibudidayakan di Indonesia.
3. Kegiatan Sertifikasi IndoGAP untuk komoditas tertentu yang belum diatur dalam SNI CPIB dan CBIB, dapat dipertimbangkan menggunakan kriteria komoditas lainnya dan/atau media yang sejenis atau mendekati.
4. Dokumen ini dapat diterapkan untuk kegiatan Sertifikasi terhadap:
   a) sertifikasi individu, dan
   b) sertifikasi kelompok
5. Sertifikasi kelompok adalah Sertifikasi yang dilakukan terhadap sekelompok unit usaha budi daya yang berada pada kawasan yang berdampingan dan memiliki legalitas kelompok serta terdapat pengendali yang bertanggung jawab memastikan penerapan IndoGAP yang mencakup semua anggotanya.

www.peraturan.go.id

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi CPIB dan CBIB mencakup:

1. SNI sebagaimana dimaksud pada huruf A; dan
2. Peraturan dan pedoman terkait perikanan budi daya yang berlaku, untuk aspek keamanan pangan, kesehatan dan kesejahteraan ikan, tanggung jawab lingkungan dan sosial ekonomi.

C. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

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

Setelah LS IndoGAP mendapatkan akreditasi dari KAN maka LS IndoGAP mengajukan permohonan registrasi kepada Kementerian Kelautan dan Perikanan (KKP) dan selanjutnya KKP menerbitkan nomor registrasi kepada LS IndoGAP.

LSPro IndoGAP teregistrasi secara rutin melaporkan status klien dan penggunaan logo IndoGAP oleh klien. Aturan lebih lanjut mengenai registrasi dan pelaporan ditetapkan oleh Menteri Kelautan dan Perikanan.

D. Prosedur Administratif

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1 Lembaga Sertifikasi harus memastikan format permohonan Sertifikasi yang informasi seperti yang diatur dalam Huruf D angka 1.3. dan mengikuti format pada Huruf R.

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

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. nama unit usaha pembudidayaan ikan, nama penanggung jawab usaha pembudidayaan ikan;
3. jenis usaha pembudidayaan ikan (contoh: pembenihan, pembesaran di KJA);
4. dasar pembentukan kelompok, dapat berupa pengukuhan kelompok dari instansi pemerintah atau notaris;
5. salinan Nomor Izin Berusaha (NIB) yang dilengkapi dengan persetujuan penggunaan ruang dan/atau ruang laut, serta dan persetujuan lingkungan;
6. surat pernyataan penerapan prinsip-prinsip CBIB;
7. surat permohonan menyatakan bahwa prinsip-prinsip IndoGAP telah diterapkan minimal 1 (satu) siklus dan bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan tanda IndoGAP serta pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi dan bersedia

www.peraturan.go.id

memberikan akses terhadap lokasi, data dan/atau informasi yang diperlukan oleh LS-IndoGAP dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi, dan/atau Kementerian Kelautan dan Perikanan (KKP) dalam melaksanakan evaluasi khusus.
Catatan: Evaluasi khusus: permasalahan perdagangan produk, penyalahgunaan tanda SNI dan logo IndoGAP, dll.

b) Informasi proses pembudidayaan ikan:
   1. data umum unit usaha pembudidayaan ikan:
      i. alamat kantor/surat-menyurat;
      ii. lokasi unit usaha pembudidayaan ikan;
      iii. status kepemilikan lahan pembudidayaan ikan; dan
      iv. tahun mulai berbudi daya ikan.
   2. apabila unit usaha memiliki jumlah personel 3 (tiga) atau lebih, menyampaikan struktur organisasi dan fungsi masing-masing jabatan di unit usaha pembudidayaan ikan;
   3. data budi daya dan produksi di unit usaha pembudidayaan ikan:
      i. jenis komoditas/ikan yang dibudidayakan;
      ii. asal induk dan/atau benih;
      iii. hasil produksi: ukuran, volume dan frekuensi;
      iv. distribusi hasil produksi.
   4. gambar tata letak unit usaha pembudidayaan ikan, disampaikan lengkap dengan ukuran dan keterangan (secara proporsional).
   5. data fasilitas unit usaha pembudidayaan ikan, beserta rincian jumlah, ukuran, dan konstruksi antara lain:
      i. sumber air,
      ii. wadah budidaya,
      iii. tandon,
      iv. gudang,
      v. saluran air,
      vi. pintu air,
      vii. laboratorium,
      viii. tempat penanganan hasil,
      ix. instalasi pengolahan limbah.
   6. informasi terdokumentasi sesuai lingkup Sertifikasi yang diajukan mengenai pengelolaan dan pengendalian:
      i. sarana produksi,
      ii. proses pra produksi,
      iii. proses produksi,
      iv. penanganan hasil produksi,
      v. distribusi hasil produksi,
      vi. kesehatan dan kesejahteraan ikan,
      vii. pengelolaan lingkungan,
      viii. kesejahteraan pekerja,
      ix. pemisahan produk yang tidak sesuai,
      x. laporan hasil uji (sesuai risiko yang ada, misalnya penyakit penting pada benih, uji kontaminan air sumber, uji residu daging ikan).

www.peraturan.go.id

2. Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan Sertifikasi

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

2.1.2 Tinjauan permohonan sertifikasi harus dilakukan oleh personel yang memiliki kompetensi sesuai dengan lingkup permohonan Sertifikasi dan menggunakan format sebagaimana tercantum pada Huruf S.

2.2 Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan memenuhi persyaratan serta pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LS-IndoGAP, dilakukan penandatanganan perjanjian Sertifikasi oleh pemohon dan LS-IndoGAP. Perjanjian ini dapat dilakukan secara luring dan/atau daring. Perjanjian sertifikasi mengacu pada Huruf T yang sekurang-kurangnya mencakup:

a) Identitas auditi,
b) Ruang lingkup audit,
c) Durasi audit (penentuan durasi audit mengacu pada Huruf D, butir 2.3.3 dan 2.3.4),
d) Pengujian (bila diperlukan) dengan mengacu pada Huruf D, butir 2.3.5 dan 2.3.6,
e) Pendamping audit (bila diperlukan),
f) Hak dan kewajiban auditi, termasuk dalam hal pencantuman logo dan pengendalian produk tidak sesuai,
g) Hak dan kewajiban LSPro terkait proses sertifikasi dan pengendalian penggunaan logo pada klien.

2.3 Penyusunan program audit

2.3.1 Berdasarkan perjanjian Sertifikasi, LS-IndoGAP menyusun program audit yang mengacu pada Huruf U yang mencakup:

a. tujuan audit,
b. lingkup Sertifikasi yang diproses mencakup jenis usaha pembudidayaan ikan dan komoditas,
c. kriteria audit yang digunakan,
d. tim audit,
e. metode audit,
f. waktu dan durasi audit.

2.3.2 Program audit menjadi dasar LS-IndoGAP menugaskan auditor.

2.3.3 Penentuan durasi audit memperhitungkan antara lain: skala organisasi unit usaha, luas pembudidayaan ikan, tingkat teknologi, tingkat risiko, dan komoditas yang dibudidayakan.

2.3.4 Auditor yang ditugaskan adalah 1 (satu) hari orang kerja/HOK (*mandays*) dan ditambahkan bila memenuhi faktor sesuai tabel berikut:

www.peraturan.go.id

Faktor Penambah Durasi Audit	A	B	C
Skala usaha	Mikro & Kecil = 0	Menengah = 1 HOK	Besar = 2 HOK
Luas usaha budidaya	1-2 ha = 0	3-5 ha = 1 HOK	> 5 ha = 1-2 HOK
Tingkat teknologi budidaya	Sederhana = 0	Semi intensif = 1 HOK	Super intensif = 1 HOK
Jumlah komoditas budidaya	1-2 spesies = 0	3 - 4 spesies = 1 HOK	≥ 5 spesies = 2 HOK

Contoh perhitungan: Bila unit usaha dengan luas 3 ha (maka penambahan 1) dan jumlah komoditas > 5 spesies (maka penambahan 2), sehingga audit dilaksanakan selama 4 HOK.
Keterangan: Durasi audit tidak termasuk perjalanan menuju lokasi dan perjalanan kembali ke kedudukan auditor.

2.3.5 Identifikasi kebutuhan pengujian (serta pengambilan sampel) bila terdapat risiko tinggi yang pengendaliannya harus dibuktikan dengan pengujian. Hasil pengujian yang diajukan pemohon dievaluasi dengan melihat kesesuaian terhadap persyaratan mutu SNI, metode uji, dan metode sampling, serta menggunakan laboratorium yang sesuai sebagaimana dimaksud pada huruf E angka 1.6.

2.3.6 Apabila hasil pengujian tidak sesuai sebagaimana dimaksud pada huruf E angka 1.3, LS-IndoGAP melakukan pengambilan sampel untuk dilakukan pengujian pada saat audit tahap 2 (dua). Jumlah sampel diambil sesuai persyaratan SNI dan/atau sesuai kebutuhan pengujian.

2.3.7 Pelaksanaan evaluasi dilakukan oleh auditor atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagaimana tercantum pada huruf R angka 1 (untuk kompetensi individu), huruf R angka 2 (untuk kompetensi spesifik auditor CPIB), dan huruf R angka 3 (untuk kompetensi spesifik auditor CBIB).

2.3.8 Selain itu, untuk kriteria kompetensi pengambil keputusan tercantum pada huruf Q angka 4 (untuk kompetensi pengambil keputusan CPIB) dan huruf Q angka 5 (untuk kompetensi pengambil keputusan CBIB).

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

www.peraturan.go.id

1.1 Evaluasi tahap 1 (satu) dilakukan terhadap kesesuaian informasi yang disampaikan pemohon sebagaimana dimaksud pada huruf D angka 1.3 terhadap persyaratan SNI dan peraturan terkait. Evaluasi tahap 1 mengacu pada Huruf V.

1.2 Pelaksanaan audit tahap 1 (satu) mencakup:
a) memastikan kesesuaian informasi terdokumentasi yang disampaikan,
b) mengevaluasi kondisi spesifik unit pembudidayaan ikan untuk menentukan tingkat risiko sesuai *verifier* pada huruf P,
c) melaksanakan diskusi dengan pemohon untuk kesiapan pelaksanaan audit tahap 2 (dua),
d) mengevaluasi proses dan peralatan yang digunakan,
e) mengidentifikasi tingkatan pengendalian,
f) mengidentifikasi regulasi tentang perikanan budi daya dan pengelolaan lingkungan hidup,
g) melakukan tinjauan alokasi sumber daya untuk pelaksanaan audit tahap 2 (dua),
h) mengidentifikasi fokus perencanaan audit tahap 2 (dua).

1.3 Auditor menyusun rencana evaluasi tahap 2 yang mencakup informasi yang ada di program audit, dengan penambahan:
a) Jadwal audit,
b) Titik sampel penilaian dan pengujian (bila ada),
c) Kebutuhan barang penunjang audit seperti peralatan, perlengkapan, dan kendaraan sesuai kebutuhan, dan
d) Informasi lain yang diperlukan untuk mendukung kelancaran audit.

Rencana evaluasi harus mempertimbangkan kesesuaian proses yang dilakukan oleh pembudidaya ikan sesuai lingkup proses yang diajukan untuk disertifikasi.

1.4 Apabila hasil audit tahap 1 (satu) menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam waktu paling lama 30 hari kerja.

1.5 Hasil audit tahap 1 (satu) menjadi dasar penyusunan daftar periksa audit untuk lingkup Sertifikasi yang diproses berdasarkan *verifier* pada huruf P.

1.6 Dalam hal pemohon tidak dapat menyelesaikan tindakan perbaikan terhadap ketidaksesuaian evaluasi tahap 1 (satu) sesuai jangka waktu yang ditetapkan kecuali ketidaksesuaian hasil pengujian, LS-IndoGAP dapat menghentikan proses sertifikasi dan tidak melanjutkan proses sertifikasi ke tahap berikutnya.

2. Pengambilan sampel dan Pengujian

2.1 Pengambilan sampel dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan LS-IndoGAP. Auditor dapat merangkap pengambil sampel bila telah mendapatkan pelatihan. Titik pengambilan, jumlah sampel dan peralatan dalam pengawasan LSPro.

www.peraturan.go.id

2.2 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 yang dapat dibuktikan melalui:
a) akreditasi oleh KAN;
b) akreditasi oleh badan akreditasi penandatangan saling pengakuan dalam forum APAC dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC); atau
c) apabila belum tersedia laboratorium yang terakreditasi sebagaimana dimaksud huruf a dan b, maka pengujian dapat dilakukan di laboratorium pemohon atau laboratorium yang dipilih oleh LS-IndoGAP dengan memastikan kesesuaian kompetensi dan imparsialitas proses pengujian, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

2.3 Apabila hasil pengujian sebagaimana dimaksud pada huruf E angka 2.2 menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, LS-IndoGAP harus mengidentifikasi penyebab ketidaksesuaian tersebut. LS-IndoGAP dapat melakukan pengujian ulang paling banyak 1 (satu) kali dengan mengambil contoh ulang dari unit pembudidayaan ikan.

3. Pelaksanan audit tahap 2 (dua)
3.1 Audit tahap 2 (dua) dilaksanakan pada saat unit usaha budi daya melakukan kegiatan pembudidayaan ikan.

3.2 Audit tahap 2 (dua) dilaksanakan menggunakan daftar periksa audit yang mengacu pada huruf P.

3.3 Audit tahap 2 (dua) dilakukan terhadap:
a) tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab unit pembudidayaan ikan terhadap konsistensi proses budi daya yang baik sesuai persyaratan;
b) tahapan proses budi daya ikan mulai dari tahap pra produksi, proses produksi sampai paska produksi mencakup pengelolaan air, pengelolaan benih, pengelolaan pakan, pengelolaan kesehatan ikan dan penggunaan obat ikan, pengendalian sanitasi dan kesehatan, pengendalian panen dan distribusi, pengolahan limbah, penerapan biosekuriti, dan penerapan ketertelusuran, serta penanganan produk yang tidak sesuai. Khusus bagi unit pembenihan juga mencakup pengelolaan induk;
c) Informasi terdokumentasi mengenai proses budi daya ikan;
d) fungsi prasarana dan sarana produksi;
e) kesesuaian lokasi budi daya, fasilitas, desain dan tata letak, sumber dan saluran air, serta persyaratan biosekuriti.

3.4 Apabila berdasarkan hasil audit tahap 2 (dua) dan hasil pengujian tidak diperoleh bukti yang menjamin konsistensi proses budi daya sesuai persyaratan SNI, maka pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dengan jangka waktu paling lama 45 hari kalender, kecuali untuk perbaikan prasarana dapat diberikan tambahan waktu paling lama 45 hari kalender.

www.peraturan.go.id

3.5 Ketidaksesuaian yang ditemukan pada audit lapangan dapat dibagi menjadi beberapa kategori, yaitu: (i) mayor yaitu apabila ketidaksesuaian yang berpengaruh signifikan terhadap pengendalian proses produksi, (ii) minor yaitu apabila ketidaksesuaian tidak berpengaruh signifikan terhadap pengendalian proses produksi, dan (iii) Observasi yaitu merupakan penyataan untuk mengidentifikasi area yang berpotensi untuk ditingkatkan atau berpotensi menimbulkan ketidaksesuaian. Tindaklanjut dari ketidaksesuaian adalah sebagai berikut:

a) Ketidaksesuaian mayor dan minor harus diperbaiki agar memenuhi persyaratan.
b) Observasi dengan menyampaikan rencana tindaklanjut/perbaikannya.

3.6 Laporan Ketidaksesuaian (LKS) untuk menjelaskan masing-masing temuan, paling sedikit menjelaskan identitas audit (identitas auditor, pemohon, tanggal, lingkup audit), acuan audit, kalimat lengkap temuan (*problem, location, objective evidence* dan *reference*). Ketidaksesuaian yang ditemukan pada saat audit tahap 2 mengacu pada Huruf W.

3.7 LS-IndoGAP dan pemohon menyepakati LKS dan Ringkasan LKS serta menyepakati waktu tindakan perbaikan.

3.8 LKS dibuat 2 (dua) rangkap dan disampaikan kepada LS-IndoGAP dan pemohon.

3.9 Pemohon melaporkan tindakan perbaikan untuk masing-masing temuan di LKS dengan melampirkan bukti perbaikan dan menyampaikan ke Auditor.

3.10 Apabila tindakan perbaikan pertama belum memenuhi persyaratan, auditor dapat memberikan tambahan waktu maksimal 15 (lima belas) hari kalender, atau bilamana perbaikan melibatkan proses konstruksi sarana/prasarana dapat diberikan tambahan paling lama 30 hari kalender.

3.11 Apabila tindakan perbaikan sudah memenuhi persyaratan, maka temuan tersebut dapat ditutup.

3.12 Auditor menyampaikan LKS yang sudah dilengkapi ke LSPro.

F. Tinjauan dan keputusan

1. Tinjauan

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

1.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh pemohon untuk proses pembudidayaan ikan yang diajukan untuk disertifikasi.

1.3 Tinjauan hasil evaluasi harus dilakukan oleh orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

www.peraturan.go.id

2. Penetapan keputusan sertifikasi
   2.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.
   2.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi dan memenuhi kriteria kompetensi pengambil keputusan sesuai dengan Huruf Q.
   2.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.
   2.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.
   2.5 LS-IndoGAP harus memberitahu secara tertulis kepada pemohon terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut.
   2.6 Apabila pemohon menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi setelah LS-IndoGAP memutuskan tidak memberikan Sertifikasi, pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi.
   2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh pemohon kepada LS-IndoGAP secara tertulis paling lambat 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LS-IndoGAP. Proses Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

3. Bukti kesesuaian
   3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LS-IndoGAP kepada pemohon yang telah memenuhi persyaratan. Sertifikat berlaku 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

   3.2 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:
      a) Sertifikat diterbitkan oleh LS-IndoGAP setelah penetapan keputusan Sertifikasi.
      b) Sertifikat kesesuaian terdiri dari 2 (dua) halaman/lembar yaitu:
         i. identitas pemohon dan LS-IndoGAP,
         ii. lingkup sertifikasi: pernyataan kesesuaian dengan persyaratan ruang lingkup, komoditas beserta nama latinnya dan wadah budi daya sesuai SNI CBIB/CPIB acuan.
         Catatan: apabila ada penambahan/ pengurangan/perubahan lingkup sertifikasi, LS-IndoGAP melakukan revisi pada halaman/lembar kedua.

      c) Sertifikat kesesuaian IndoGAP diterbitkan dalam 2 (dua) bahasa yaitu Indonesia dan Inggris, paling sedikit harus memuat:
         1) nomor sertifikat IndoGAP;
         2) nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;

www.peraturan.go.id

3) nama dan alamat LS-IndoGAP;
4) nama dan alamat kantor/surat menyurat unit pembudidayaan ikan;
5) nama dan alamat lokasi unit pembudidayaan ikan;
6) acuan ke perjanjian Sertifikasi;
7) tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat (bila relevan);
8) logo KAN;
9) logo IndoGAP;
10) tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LS-IndoGAP;
11) QR code yang memuat informasi nomor 1-7.

G. Pemeliharaan Sertifikasi

1. Pengawasan oleh LS-IndoGAP

1.1 LS-IndoGAP harus melaksanakan surveilans paling sedikit 1 (satu) kali dalam periode sertifikasi yang harus dilakukan pada bulan ke-20 sampai ke-26 setelah Sertifikasi.

1.2 Surveilans dilakukan dengan audit proses pembudidayaan yang difokuskan pada efektivitas pengendalian proses pembudidayaan ikan termasuk tindakan perbaikan atas temuan audit sebelumnya. Apabila diperlukan dapat dilakukan pengambilan sampel untuk pengujian.

1.3 Apabila pada saat batas waktu surveilans terjadi keadaan kahar (force majeure) dimana auditor LS-IndoGAP tidak dapat melakukan audit di lokasi pemohon, maka audit dapat dilakukan dengan audit dokumen/rekaman dan penilaian melalui audit jarak jauh (remote audit) dengan menggunakan media yang disepakati untuk mendapatkan bukti objektif.

1.4 Pengendalian/pemisahan produk tidak sesuai IndoGAP merupakan bagian penilaian kesesuaian LSPro pada kegiatan sertifikasi dan pemeliharaannya. Pemeriksaan pengendalian produk IndoGAP tidak sesuai pada unit budidaya meliputi:
1) Memastikan komoditas atau kelompok produksi yang tidak memenuhi IndoGAP dipisahkan dari komoditas atau kelompok produksi yang memenuhi SNI IndoGAP.
2) Pembuktian pemisahan produk tidak sesuai yang dilaksanakan sejak proses produksi hingga distribusi, dan dibuktikan melalui rekaman/catatan sarana dan proses produksi, maupun dokumen yang menyertai produk serta label hasil panen.
3) Produk tidak sesuai tidak dan dokumen yang menyertainya tidak dapat menggunakan logo IndoGAP.

2. Sertifikasi ulang

2.1 LS-IndoGAP harus menyampaikan informasi kepada pemohon untuk melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir. Apabila proses Sertifikasi ulang belum selesai sampai pada saat masa berlaku sertifikat berakhir, maka akan dilakukan pembekuan Sertifikasi.

2.2 Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif, determinasi, serta tinjauan dan keputusan.

www.peraturan.go.id

2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait unit pembudidayaan ikan (proses, teknologi, kondisi lingkungan) sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LS-IndoGAP dapat melewatkan evaluasi tahap 1 (satu).

2.4 Apabila berdasarkan hasil Sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu sebagaimana pada huruf E angka 2.4.

2.5 Apabila pada saat batas waktu Sertifikasi ulang terjadi keadaan kahar (force majeure) dimana auditor LS-IndoGAP tidak dapat melakukan audit di lokasi pemohon, maka audit dapat dilakukan dengan audit dokumen/rekaman dan pengujian melalui audit jarak jauh (remote audit) dengan menggunakan media yang disepakati untuk mendapatkan bukti objektif.

2.6 Pengendalian produk IndoGAP tidak sesuai pada sertifikasi ulang dilaksanakan melalui:

1) Komoditas atau kelompok produksi yang tidak memenuhi IndoGAP dipisahkan dari komoditas atau kelompok produksi yang memenuhi SNI IndoGAP.
2) Pemisahan komoditas atau kelompok produksi dilakukan oleh pelaku usaha pada kelompok produksi tersebut, sejak proses produksi hingga distribusi, dan harus dicantumkan pada rekaman/catatan sarana dan proses produksi, maupun dokumen yang menyertai produk serta label hasil panen.
3) Pengendalian/pemisahan produk tidak sesuai IndoGAP merupakan bagian penilaian kesesuaian LSPro pada kegiatan sertifikasi dan pemeliharaannya.

H. Evaluasi khusus

1. LS-IndoGAP dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada, serta audit khusus atas adanya penyalahgunaan logo IndoGAP.
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 diterima Kementerian Kelautan dan Perikanan/KKP, BSN dan/atau LSPro 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. KKP selaku Otoritas Kompeten perikanan budi daya dapat terlibat dalam evaluasi khusus demi keamanan dan kepentingan nasional, berkoordinasi dengan BSN, LS-IndoGAP dan pihak terkait lain.
5. Berdasarkan hasil evaluasi, apabila terdapat kegiatan usaha pembudidayaan ikan yang disertifikasi tidak memenuhi persyaratan yang ditetapkan, maka LS-IndoGAP melaporkan kepada BSN dan melarang mencantumkan tanda SNI dan logo IndoGAP. Tanda SNI dan logo IndoGAP dapat dicantumkan kembali setelah dilakukan tindakan perbaikan dan dinyatakan memenuhi oleh LS-IndoGAP.

www.peraturan.go.id

6. Audit khusus dilaksanakan melalui:
   1) Audit khusus dilaksanakan untuk melakukan verifikasi terhadap informasi penyalahgunaan tanda SNI dan logo IndoGAP.
   2) Informasi penyalahgunaan tanda SNI dan logo IndoGAP yang diterima dapat berasal dari pengaduan masyarakat ke LS-IndoGAP, BSN dan/atau KKP, antara lain:
      a. Penggunaan tanda SNI dan logo IndoGAP yang tidak sesuai aturan.
      b. Penyalahgunaan sertifikat untuk komoditas/lokasi budidaya/digunakan oleh pelaku usaha lain yang tidak sesuai dengan sertifikat yang dimiliki.
      c. Penggunaan sertifikat yang telah habis masa berlakunya
   3) Audit khusus dalam hal penyalahgunaan tanda SNI dan logo IndoGAP dilaksanakan oleh auditor LS-IndoGAP.
   4) Audit khusus dilaksanakan dengan mekanisme sebagai berikut:
      a. Identifikasi kebutuhan audit khusus.
      b. Penetapan poin periksa audit khusus.
      c. Pelaksanaan audit khusus, dapat dilaksanakan dengan:
         (i) Pemeriksaan kepada pelaku usaha.
         (ii) Pemeriksaan dokumen dan media penggunaan tanda SNI dan logo IndoGAP serta sertifikat kesesuaian.
         (iii) Pemeriksaan pada lokasi budidaya dan distribusi hasil budidaya serta pengendaliannya.
   5) Pelaporan hasil audit khusus disampaikan oleh auditor kepada LS-IndoGAP, dan ditindaklanjuti oleh LS-IndoGAP sebagai bahan pertimbangan status sertifikasi klien.
   6) Biaya audit khusus untuk permasalahan yang disebabkan oleh kelalaian pelaku usaha dibebankan kepada pelaku usaha, sedangkan untuk permasalahan lain dibebankan pada pemerintah dan/atau pemangku kepentingan lain.

I. Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan Sertifikasi
   1. Pengurangan lingkup Sertifikasi
      Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.
   2. Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi
      2.1 LS-IndoGAP dapat membekukan Sertifikasi apabila pemohon:
         a. tidak bersedia untuk dilakukan surveilans dan/atau evaluasi khusus;
         b. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LS-IndoGAP pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus; atau
         c. menyampaikan permintaan pembekuan Sertifikasi kepada LS-IndoGAP.

      2.2 LS-IndoGAP harus membatasi periode pembekuan Sertifikasi paling lama 6 (enam) bulan.

      2.3 LS-IndoGAP dapat melakukan pencabutan Sertifikasi apabila pemohon:
         2.1 tidak bersedia untuk dilakukan surveilans dan/atau evaluasi khusus melebihi batas waktu yang ditentukan;

www.peraturan.go.id

2.2 tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan Sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau

2.3 menyampaikan permintaan pencabutan Sertifikasi kepada LS-IndoGAP.

2.4 LS-IndoGAP dapat mempertimbangkan pembekuan atau pencabutan Sertifikasi, atau tindakan lain yang disebabkan oleh faktor lainnya dengan mempertimbangkan risiko yang ditemukan.

J. Keluhan dan banding

LS-IndoGAP harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparsialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

K. Informasi publik

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

L. Pelaporan sertifikasi

LS-IndoGAP harus menyampaikan perkembangan Sertifikasi yang dilakukan kepada KKP dan KAN. Pengaturan lebih lanjut mengenai periode dan tata cara penyampaian informasi diatur oleh KKP dan KAN.

M. Transfer Sertifikasi

1. Transfer Sertifikasi merupakan pengalihan sertifikat SNI yang masih berlaku dari suatu LS-IndoGAP (LS-IndoGAP penerbit) kepada LS-IndoGAP lain (LS-IndoGAP penerima).
2. Transfer Sertifikasi dapat dilakukan apabila:
   a) LS-IndoGAP penerbit tidak memperpanjang atau dicabut status akreditasinya, atau
   b) pemohon berkeinginan untuk menggunakan LS-IndoGAP yang lain.
3. Transfer sertifikasi sebagaimana dimaksud pada angka 2 huruf a, maka LS-IndoGAP penerbit harus melaksanakan koordinasi dengan LS-IndoGAP penerima.
4. Transfer sertifikasi yang diinisiasi oleh pemohon sebagaimana dimaksud pada angka 2 huruf b, maka pemohon harus mengajukan permohonan transfer Sertifikasi kepada LS-IndoGAP penerima yang terakreditasi dengan ruang lingkup yang sama dengan LS-IndoGAP penerbit.
5. Permohonan transfer Sertifikasi harus dilengkapi dengan sertifikat SNI yang masih berlaku (atau salinannya), hasil audit dari LS-IndoGAP penerbit (laporan audit dan laporan ketidaksesuaian) dari siklus Sertifikasi (Sertifikasi awal, Sertifikasi ulang dan /atau surveilans) yang sedang berjalan.
6. LS-IndoGAP penerima harus melakukan kajian terhadap permohonan transfer Sertifikasi dan menetapkan keputusan apakah proses transfer Sertifikasi dapat dilakukan.

www.peraturan.go.id

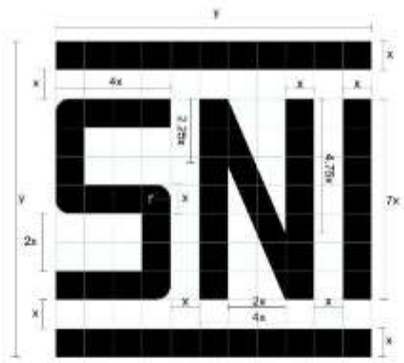
7. Apabila hasil tinjauan terhadap permohonan transfer Sertifikasi terdapat hal yang perlu dikonfirmasi oleh LS-IndoGAP penerima, maka LS-IndoGAP penerima dapat melakukan evaluasi khusus terhadap pemohon dan/atau melakukan koordinasi dengan LS-IndoGAP penerbit. Berdasarkan hasil evaluasi khusus tersebut, LS-IndoGAP penerima menetapkan keputusan apakah transfer Sertifikasi dapat dilakukan.
8. Apabila berdasarkan hasil tinjauan dan/atau evaluasi khusus diputuskan bahwa transfer Sertifikasi dapat dilakukan, LS-IndoGAP penerima menerbitkan sertifikat dengan masa berlaku sesuai dengan sertifikat yang diterbitkan oleh LS-IndoGAP penerbit.
9. Untuk transfer Sertifikasi yang diinisiasi oleh pemohon, apabila berdasarkan hasil tinjauan dan/atau evaluasi khusus diputuskan bahwa transfer Sertifikasi tidak dapat dilakukan, LS-IndoGAP penerima memberitahukan keputusan tidak dapat melakukan transfer Sertifikasi beserta alasannya kepada pemohon dan pemohon dapat mengajukan Sertifikasi sebagai pemohon baru.
10. Untuk transfer Sertifikasi dari LS-IndoGAP penerbit, apabila berdasarkan hasil tinjauan dan/atau evaluasi khusus diputuskan bahwa transfer Sertifikasi tidak dapat dilakukan, LS-IndoGAP penerima memberitahukan keputusan tersebut kepada LS-IndoGAP penerbit.

N. Penggunaan tanda SNI dan logo IndoGAP
1. Penggunaan logo IndoGAP dilakukan setelah pemohon mendapatkan sertifikat kesesuaian yang dikeluarkan oleh LS-IndoGAP dan penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI dari BSN.
2. Permohonan persetujuan penggunaan logo IndoGAP diajukan oleh Pelaku Usaha 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 dan Logo IndoGAP sebagai bukti kesesuaian yang telah memenuhi SNI IndoGAP adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:

www.peraturan.go.id



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

4. Makna warna dan tanda/gambar pada logo IndoGAP adalah sebagai berikut:
   a. Merah dan putih pada tulisan IndoGAP menunjukkan identitas bangsa Indonesia.
   b. Warna hijau menunjukkan kegiatan pembudidayaan yang berkelanjutan.
   c. Tanda centang menunjukkan bahwa proses produksi yang dihasilkan oleh unit tersebut telah sesuai dengan persyaratan.
   d. Gambar udang dan ikan mewakili spesies ikan hasil budidaya Indonesia.
   e. Tulisan *Indonesian Good Aquaculture Practices* merupakan kepanjangan dari IndoGAP.

5. Detil warna, huruf dan perbandingan Panjang dan lebar adalah
   a. Warna

Uraian	C (%)	M (%)	Y (%)	K (%)
Warna Merah	16,87	94,93	82,14	6,89
Warna Hijau	89,8	32,39	92,62	24,82

   b. Jenis Font: Montserrat
   c. Perbandingan Panjang dan lebar 3:1

6. Logo IndoGAP disertai dengan identitas nomor sertifikat di bagian bawah logo IndoGAP dengan ketentuan sebagai berikut:

INDOGAP.A.B.PROV.T/L/P.XXX.YYYY

A : Jenis ruang lingkup IndoGAP, yang terdiri dari:
H untuk *Hatchery* (unit pembenihan ikan)
G untuk *Grow-out* (unit pembesaran ikan)
B : Jenis skala usaha
S (*small*) untuk unit usaha skala mikro dan kecil
I (*industry*) untuk unit selain skala mikro dan kecil
PROV : Kode Provinsi (sesuai SNI 7657:2010 beserta revisinya)
T/L/P : Tawar/Laut/Payau

www.peraturan.go.id

XXX : 3 digit nomor registrasi LS-IndoGAP di Kementerian Kelautan dan Perikanan
YYYY : nomor urut klien tersertifikasi (dari LS-IndoGAP)

Contoh pencantuman penomoran (sebagai satu kesatuan):



7. Kepemilikan logo:
   a) KKP sebagai pemilik logo IndoGAP.
   b) BSN sebagai pemilik tanda SNI dan KAN sebagai penerima lisensi logo IndoGAP.
   c) LS-IndoGAP sebagai pemegang sub-lisensi logo IndoGAP.
   d) Pelaku usaha sebagai pemegang hak sub-lisensi penggunaan tanda SNI dan logo IndoGAP.

8. Pengguna tanda adalah Pelaku usaha yang telah mendapatkan Sertifikat IndoGAP.

9. Penggunaan tanda IndoGAP oleh Pelaku usaha:
   a) Penerbitan sertifikat kesesuaian oleh LS-IndoGAP kepada Pelaku usaha (untuk Pembenihan dan Pembudidayaan).
   b) LS-IndoGAP mengisi data klien (terdiri atas: data klien, data produk, lokasi distribusi pemasaran, sertifikat kesesuaian, foto produk) pada Sistem Informasi Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian (SISPK).
   c) Pelaku usaha mengajukan SPPT-SNI kepada BSN, dapat juga dibantu pengajuannya oleh LS-IndoGAP penerbit sertifikat kesesuaian.
   d) BSN akan melaksanakan verifikasi terhadap pengajuan SPPT-SNI yang disesuaikan dengan sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LS-IndoGAP.
   e) Apabila terdapat ketidaklengkapan/ketidaklayakan terhadap dokumen/informasi, maka BSN akan melaksanakan konfirmasi kepada LS-IndoGAP untuk dapat melengkapi ketidaklengkapan/ketidaklayakan dokumen tersebut.
   f) Apabila dokumen/informasi telah lengkap/layak, maka BSN akan memproses penerbitan SPPT-SNI.
   g) SPPT-SNI yang telah diterbitkan akan dikirimkan kepada Pelaku usaha dengan tembusan kepada LS-IndoGAP.

www.peraturan.go.id

10. Pelaporan penggunaan tanda SNI dan logo IndoGAP dilakukan oleh Pelaku usaha yang bersertifikat IndoGAP selambat-lambatnya tanggal 20 pada bulan ke 3, 6, 9 dan 12 kepada LS-IndoGAP mengenai:
    a) Jenis produk/dokumen yang diberikan pencantuman tanda SNI dan logo IndoGAP.
    b) Volume produk yang mencantumkan tanda SNI dan logo IndoGAP.

www.peraturan.go.id

O. Daftar periksa audit CPIB/CBIB

1. Cara Pembenihan Ikan yang Baik (CPIB)

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)	Tolak ukur check list
1	MANAJEMEN			
1.1	Pimpinan Unit Pembenihan			
1.1.1.	Merencanakan, menerapkan, mengawasi dan mengevaluasi proses pembenihan sesuai dengan persyaratan CPIB	Cukup Jelas	• Memiliki pengalaman dan pemahaman dibidang perikanan budidaya • Memahami SNI CPIB • Memiliki kemampuan manajerial	• Informasi pemohon/data umum • SOP sesuai SNI CPIB • Struktur Organisasi dan tanggung jawab personel
1.1.1	Menetapkan Manajer pengendali mutu dari internal dan/atau eksternal unit pembenihan, yang memiliki tanggung jawab dalam merencanakan dan memastikan bahwa unit pembenihan memenuhi persyaratan CPIB serta memberikan pemahaman dan memastikan semua personil unit pembenihan dapat melaksanakan CPIB secara konsisten	Personel penanggung jawab mutu pada unit pembenihan yang telah mengikuti pelatihan pengendali mutu perbenihan yang dibuktikan dengan menunjukkan sertifikat kelulusan	• Memiliki sertifikat MPM yang dikeluarkan oleh Direktorat Jenderal Perikanan budidaya	• Sertifikat MPM
1.1.2	Pelaksana produksi yang menangani fungsi proses produksi di unit pembenihan, yang terdiri dari: manajemen induk, manajemen benih, manajemen kualitas air, manajemen pakan, manajemen kesehatan ikan dan mekanik (permesinan, perlistrikan dan	Cukup Jelas	• Memiliki Pengalaman minimal 1 siklus produksi atau memiliki kompetensi dibidang Perikanan Budidaya; • Memahami SNI CPIB • Memiliki pendidikan SMK atau sederajat atau memiliki pengalaman	• Informasi pekerja • Ijazah/Sertifikat Pelatihan di bidang perikanan budidaya atau mekanik

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)	Tolak ukur check list
	perbengkelan)		dibidang permesinan, perlistrikan dan perbengkelan	
1.1.3	Pimpinan memahami tugas dan tanggung jawab pekerjaannya	Cukup Jelas	Dokumen struktur organisasi	Struktur Organisasi
1.1.4	Pimpinan melakukan atau menunjuk personel yang kompeten untuk melaksanakan verifikasi, pemantauan dan tindakan perbaikan untuk menentukan efektivitas penerapan CPIB	Personel/tim evaluator dari unit pembenihan untuk menilai efektifitas dari penerapan CPIB didalam unit pembenihan	• Memiliki Pengalaman dan pemahaman dibidang Perikanan Budidaya; • Memahami SNI CPIB	• SK Penunjukan dan Ijazah/Sertifikat Pelatihan di bidang perikanan budidaya
1.1.5	Pimpinan mendokumentasikan pengelolaan unit pembenihan	Cukup Jelas	• Dokumen pencatatan dan pendukung setiap tahapan pembenihan • Bukti pemenuhan *traceability* • Adanya pengendalian dari unit pembenihan untuk memastikan bahwa proses pembenihan memenuhi persyaratan sertifikasi IndoGAP	• Dokumentasi semua dokumen setiap tahapan/proses pembenihan • Tersedianya formulir dan rekaman • Rekaman pengendalian dokumen • Bukti pemenuhan *traceability*
2	TEKNIS			
2.1	Lokasi dan Tata Letak			
2.1.1	Perijinan	• Lokasi harus berada sesuai zonasi Rencana Tata Ruang Wilayah/Zonasi yang dikeluarkan pemda setempat • AMDAL/UKL/UPL dibuat oleh unit budidaya dan	• RT RW atau Zonasi Kab/Kota • Izin Lingkungan : AMDAL, atau UKL-UPL bagi rencana usaha dan atau kegiatan yang tidak wajib AMDAL	• Surat Pengukuhan dari Dinas/ Surat Izin Usaha (NIB/TPUPI/TDPIK/SIUP) • SPPL/ UKL-UPL/AMDAL • Izin lokasi

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)	Tolak ukur check list
		disetujui oleh instansi lingkungan hidup penerbit izin lingkungan (Pusat, Provinsi atau Kab/Kota). • SPPL diterbitkan oleh Dinas terkait Lingkungan.	Catatan : NIB efektif setelah ada izin lingkungan (AMDAL atau UKL/UPL) • SPPL bagi unit Pembudidaya skala kecil	
2.1.2	Mekanisme pengendalian risiko terhadap: - Polusi lingkungan dan kegiatan yang menimbulkan kontaminasi pada unit pembenihan, - Bencana alam - Hama/predator - Limbah padat dan/atau cair	• Lokasi budidaya berada pada Kawasan yang aman dari potensi kontaminasi (industri, pertanian, rumah tangga, dan sumber kontaminan lain). • Bila ada potensi kontaminasi, dilakukan upaya pengendalian yang efektif untuk mengeliminir kandungan kontaminan • Lokasi pembenihan berada pada daerah yang tidak ada sejarah banjir yang dapat membawa risiko kontaminasi	• Kegiatan selain perikanan budidaya di areal sekitar perbenihan yang berpotensi menimbulkan kontaminasi • Bukti pengendalian kontaminan, jika ada potensi kontaminasi • Kegiatan dibagian hulu sumber air (perikanan budidaya, pertanian, industry, rumah tangga, peternakan dll) • Hasil analisa kualitas air pasok yang memenuhi baku mutu SNI sesuai komoditas unit pembenihan • Hasil analisa kualitas air pasok yang memenuhi baku mutu SNI sesuai komoditas unit pembenihan • Rekaman pengendalian risiko	• SOP Pengendalian Resiko dan Rekaman/Bukti Hasil Pengendalian Resiko
2.1.3	Akses yang memadai terhadap jaringan listrik, sarana komunikasi dan tranProsedurrtasi	Lokasi perbenihan memiliki kemudahan akses jalan, tranProsedurrtasi dan sarana lainnya untuk	• Ada sumber listrik (PLN, genset) • Ada akses jalan ke lokasi dan dapat dilalui kendaraan	• Ada sumber listrik (PLN, genset) • Ada akses jalan ke lokasi dan dapat dilalui

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)	Tolak ukur check list
		mendukung kelancaran proses produksi	minimal roda 2 • Ada jaringan komunikasi	kendaraan minimal roda 2 • Ada jaringan komunikasi
2.1.4	Tata letak dan desain yang sesuai dengan persyaratan produksi dan biosekuriti	Cukup Jelas	• Dokumen tata letak dan desain unit pembenihan • Desain dan tata letak serta fasilitas disekitar unit pembenihan dapat mencegah kontaminasi dan kontaminasi silang termasuk penempatan fasilitas sanitasi (toilet, septic tank dan saluran drainase)	• Desain/ Layout fasilitas biosekuriti
2.2	Prasarana dan Sarana			
2.2.1	ruangan yang berfungsi untuk produksi, administrasi, penyimpanan pakan, penyimpanan peralatan, penyimpanan bahan kimia dan obat-obatan, pengemasan dan mesin	Cukup Jelas	• Desain dan tata letak ruang produksi, administrasi, penyimpanan pakan, penyimpanan peralatan, penyimpanan bahan kimia dan obat-obatan, pengemasan dan mesin	• Gambar Lay out pengaturan ruang dan fungsi
2.2.2	bak/wadah: pengelolaan kualitas air, pengendalian kesehatan ikan, pemeliharaan induk, pemijahan dan penetasan, pemeliharaan benih, penampungan benih, kultur pakan hidup dan pengolah limbah	Cukup jelas	• Jenis bahan dan desain wadah/bak mudah untuk dibersihkan dan sesuai dengan persyaratan teknis • PROSEDUR atau Instuksi Kerja penggunaan dan perawatan bak/wadah	• Dokumen/SOP penggunaan dan perawatan sarana produksi
2.2.3	Bahan: induk, pakan, obat-obatan, bahan kimia; dan	Cukup jelas	• Induk dan benih • memenuhi persyaratan SNI CPIB dan SNI per masing-	• Dokumen SKA, daftar obat dan pakan teregristrasi

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)	Tolak ukur check list
			masing komoditas/SNI yang relevan • Bahan digunakan aman untuk induk dan benih • Bahan terdaftar/teregister • Bahan berfungsi sesuai dengan penggunaannya • bahan yang digunakan tidak mencemari lingkungan.	
2.2.4	Peralatan: produksi, laboratorium kesehatan ikan dan lingkungan, panen dan mesin	Cukup Jelas	• Peralatan yang digunakan memenuhi persyaratan SNI • Tata letak peralatan mudah dalam pemeliharaan dan pembersihan • berfungsi sesuai dengan tujuan penggunaannya; • memudahkan dalam penerapan higiene yang baik, termasuk pengawasannya	• Daftar dan SOP penggunaan, pemeliharaan peralatan dan produksi laboratorium
2.3	Kualitas Air			
2.3.1	Tersedia sesuai kebutuhan dan terhindar dari cemaran	• Mempunyai air sumber yang cukup sepanjang tahun dengan kualitas yang memenuhi persyaratan air dan pemeliharaan keamanan pangan • Pengelolaan kualitas air dilakukan untuk menjaga kualitas air optimum	• Prosedur dan rekaman pengelolaan air pemeliharaan dan rekaman kualitas air • Prosedur dan rekaman pengelolaan air masuk dan tindakan pencegahan terhadap risiko penyakit • Hasil uji kualitas air (sesuai SNI)	• SOP dan rekaman pengelolaan air • Rekaman hasil uji kualitas air sesuai prosedur/ berkala

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)	Tolak ukur check list
		untuk pemeliharaan ikan sesuai SNI • Penggunaan air harus dilakukan secara efisien		
2.3.2	Memenuhi Persyaratan SNI	• Kualitas air sesuai dengan SNI berdasarkan komoditas • Dilakukan pencegahan masuk dan menyebarnya penyakit melalui air ke dalam unit pembenihan dengan cara yang efektif • Perlakuan air masuk (bila ada risiko) untuk mencegah risiko masuknya penyakit • Bila terjadi penyakit, air di petak pemeliharaan diberikan perlakuan terlebih dahulu sebelum dibuang ke saluran.	• Prosedur pengelolaan air pemeliharaan dan rekaman kualitas air (termasuk perlakuan air bila terjadi penyakit) • Hasil uji kulaitas air (sesuai SNI) • Prosedur dan rekaman pengamatan kesehatan dan pertumbuhan ikan • Prosedur dan rekaman biosekuriti	• SOP pengelolaan air pemeliharaan dan rekaman kualitas air (termasuk perlakuan air bila terjadi penyakit) • Hasil uji kualitas air (sesuai SNI) • SOP dan rekaman pengamatan kesehatan dan pertumbuhan ikan • SOP dan rekaman biosekuriti
2.4	Pengelolaan Induk			
2.4.1	Pemilihan Induk			
2.4.1.1	Asal induk dan calon induk dari hasil domestikasi, introduksi atau pemuliaan memiliki Surat Keterangan Asal (SKA) dari produsen dan surat keterangan kesehatan ikan	• Induk dan calon induk hasil domestikasi, introduksi atau pemuliaan harus memiliki Surat Keterangan Asal (SKA) atau keterangan induk dan Surat Keterangan Kesehatan ikan dari produsen	• SKA Calon induk/induk unggul dikeluarkan oleh anggota jejaring/produsen • Surat keterangan kesehatan yang dikeluarkan oleh instansi kompeten • Tersedianya fasilitas karantina induk. • Porsedur manajemen	• SKA Calon induk/induk unggul dikeluarkan oleh anggota jejaring/produsen • Surat keterangan kesehatan yang dikeluarkan oleh instansi kompeten • Tersedianya fasilitas karantina induk.

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)	Tolak ukur check list
		• SKA diperlukan untuk menelusuri asal usul lokasi dan distribusi induk berdasarkan rekaman atau SOP yang dibuat selama proses produksi induk. Sebagai jaminan kepada pelanggan agar mengetahui semua tahapan dalam proses produksi dilakukan sesuai standar yang ditetapkan	• induk • Rekaman kesehatan induk selama proses pembenihan	• SOP dan rekaman manajemen induk • Rekaman kesehatan induk selama proses pembenihan
2.4.1.2	Asal induk dan calon induk dari alam harus memiliki Surat Keterangan Asal (SKA) yang dikeluarkan oleh dinas dan surat keterangan kesehatan ikan yang dikeluarkan oleh instansi yang kompeten	Cukup jelas	• Surat Keterangan Asal induk dan Calon induk yang berasal dari alam dikeluarkan oleh Dinas terkait setempat • Surat keterangan kesehatan yang dikeluarkan oleh instansi kompeten • Tersedianya fasilitas karantina induk. • Prosedur Manajemen Induk • Rekaman kesehatan induk selama proses pembenihan	• Surat Keterangan Asal (SKA) induk dan Calon induk yang berasal dari alam dikeluarkan oleh Dinas terkait setempat • Surat keterangan kesehatan yang dikeluarkan oleh instansi kompeten • Tersedianya fasilitas karantina induk • SOP dan rekaman Manajemen Induk • Rekaman kesehatan induk selama proses pembenihan
2.4.1.3	Asal induk dan calon induk dari dari luar negeri harus memiliki:	Cukup Jelas	• Rekomendasi impor dari Direktorat Jenderal Perikanan Budidaya,	• Rekomendasi impor dari Direktorat Jenderal Perikanan Budidaya,

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)	Tolak ukur check list
	- Rekomendasi impor dari instansi yang berwenang; - Surat keterangan asal (*Certificate of Origin*) dari negara asal, dan/atau surat keterangan induk unggul dari produsen; - Surat keterangan kesehatan (*Certificate of Health*) dari negara asal		• Surat keterangan asal (*Certificate of Origin*) dari negara asal atau surat keterangan induk unggul dari produsen dan • Surat keterangan kesehatan (*Certificate of Health*) dari negara asal • Tersedianya fasilitas karantina induk. • Prosedur Manajemen Induk • Rekaman kesehatan induk selama proses pembenihan	• Surat keterangan asal (*Certificate of Origin*) dari negara asal, dan/atau surat keterangan induk unggul dari produsen dan • Surat keterangan kesehatan (*Certificate of Health*) dari negara asal • Tersedianya fasilitas karantina induk, • SOP dan rekaman Manajemen Induk • Rekaman kesehatan induk selama proses pembenihan
2.4.1.4	Memenuhi SNI induk sesuai komoditas	Cukup jelas	Calon induk dan induk memenuhi persyaratan SNI sesuai komoditas masing-masing	SNI Induk sesuai komoditas masing-masing/SNI yang relevan
2.4.2	Pemeliharaan Induk			
2.4.2.1	Kondisi ruangan dan wadah sesuai dengan persyaratan teknis bagi induk (memenuhi persyaratan SNI masing - masing komoditas)	Cukup jelas	• Desain ruang, wadah dan fasilitas pemeliharaan induk aman, bersih dan bebas kontaminan • Ruangan dan wadah pemeliharaan induk memenuhi SNI sesuai komoditas	• Gambar Lay out pengaturan ruang,wadah, fasilitas pemeliharan dan fungsi • SOP dan rekaman manajemen induk • SOP dan rekaman kegiatan karantina induk • SOP dan rekaman pengamatan kesehatan induk • SOP dan rekaman biosekuriti

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)	Tolak ukur check list
2.4.2.2	Induk yang berasal dari dalam dan luar negeri diberi perlakuan pencegahan masuk dan penyebaran penyakit sebelum masuk ke proses pemeliharaan	Cukup jelas	• Tersedianya fasilitas karantina induk • Fasilitas karantina induk terpisah dari pemeliharaan benih • Prosedur dan rekaman kegiatan karantina induk • Prosedur dan rekaman pengamatan kesehatan induk • Prosedur dan rekaman biosekuriti	• SOP dan rekaman karantina induk • SOP dan rekaman pengamatan Kesehatan induk • SOP dan rekaman biosekuriti
2.4.2.3	Kepadatan sesuai dengan persyaratan teknis bagi induk	Cukup jelas	Prosedur dan rekaman manajemen induk	SOP dan rekaman manajemen induk
2.4.2.4	Pakan yang diberikan harus sesuai dengan kebutuhan induk	Cukup jelas	• Prosedur dan rekaman penggunaan dan pemberian pakan (pemilihan jenis dan ukuran pakan, cara pemberian serta jumlah pakan yang diberikan) • Pakan ikan terdaftar di KKP • Daftar bahan baku pakan (SNI 02-2724 dan SNI 7549) • Prosedur penanganan pakan pada produsen pakan (SNI 8277)	• SOP dan rekaman penggunaan dan pemberian pakan (pemilihan jenis dan ukuran pakan, cara pemberian serta jumlah pakan yang diberikan) • SOP penanganan pakan pada produsen pakan (SNI 8277)
2.4.2.5	Pakan, obat-obatan dan bahan kimia terdaftar di instansi yang berwenang dan terhindar dari cemaran serta memperhatikan	Cukup jelas	• Desain tempat dan fasilitas penyimpanan pakan, obat-obatan dan bahan kimia • Prosedur dan rekaman	• Gambar Lay out/desain tempat dan fasilitas penyimpanan pakan, obat-obatan dan bahan

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)	Tolak ukur check list
	aturan pakai dan tanggal kadaluwarsa		penggunaan pakan, obat-obatan dan bahan kimia • Nomor pendaftaran pakan pada kemasan, obat dan bahan kimia terdaftar pada instansi yang berwenang • Ruang penyimpanan baik pakan, obat-obatan dan bahan kimia terpisah dan terhindar dari kontaminan • Tanggal kadaluarsa pakan, obat-obatan dan bahan kimia	kimia • SOP dan rekaman penggunaan pakan, obat-obatan dan bahan kimia • Dokumen daftar pakan, obat-obatan, bahan kimia terdaftar daan terhindar dari cemaran
2.4.2.6	Monitoring kualitas air dan kesehatan induk dilakukan secara berkala	Induk ikan dipelihara dan dilakukan pengamatan berkala dengan cara visual dan/atau laboratorium bila diperlukan	• Prosedur Penanganan produk tidak sesuai (pemusnahan induk yang tidak dapat disembuhkan/mati) • Rekaman kesehatan induk dan penanganan produk tidak sesuai • Prosedu Manajemen induk (pengelolaan kesehatan induk) • Rekaman hasil uji penyakit ikan dari laboratorium (bila diperlukan) • Rekaman Uji PCR induk (udang dan kerapu) secara berkala	• SOP Penanganan produk tidak sesuai (pemusnahan induk yang tidak dapat disembuhkan/mati) • Rekaman kesehatan induk dan penanganan produk tidak sesuai • SOP manajemen induk (pengelolaan kesehatan induk) • Rekaman hasil uji penyakit ikan dari laboratorium (bila diperlukan) • Rekaman Uji PCR induk (udang dan kerapu) secara berkala

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)	Tolak ukur check list
2.4.3	Pemilihan Benih			
2.4.3.1	Asal benih dari alam berasal dari lokasi yang diperbolehkan, ditangkap dengan cara yang ramah lingkungan dan dibuktikan dengan surat keterangan asal (SKA) dari dinas terkait dan surat keterangan kesehatan ikan	Cukup Jelas	• SKA benih dikeluarkan oleh instansi kompeten • Surat keterangan kesehatan g dikeluarkan oleh instansi kompeten • Tersedianya fasilitas karantina benih. • PROSEDUR pemeliharaan benih • Rekaman kesehatan, dan kualitas air pemeliharaan benih • Rekaman pertumbuhan benih	• SKA benih dikeluarkan oleh instansi kompeten • Surat keterangan kesehatan yg dikeluarkan oleh instansi kompeten • Tersedianya fasilitas karantina benih. • SOP pemeliharaan benih • Rekaman kesehatan, dan kualitas air pemeliharaan benih • Rekaman pertumbuhan benih
2.4.3.2	Asal benih dari unit pembenihan bersertifikat CPIB, memiliki Surat Keterangan Asal (SKA) dari produsen dan surat keterangan kesehatan ikan yang dikeluarkan oleh instansi yang kompeten	Benih yang dihasilkan melalui proses produksi yang baik dan benar, yang dicirikan oleh beberapa karakteristik antara lain pertumbuhan cepat, seragam, sintasan tinggi, adaptif terhadap lingkungan pembesaran, bebas parasit dan tahan terhadap penyakit, efisien dalam menggunakan pakan serta tidak mengandung residu bahan kimia dan obat-obatan yang dilarang	• SKA benih yang berasal dari unit pembenihan bersertifikat CPIB • Surat keterangan kesehatan yang dikeluarkan oleh instansi kompeten • Tersedianya fasilitas karantina benih. • Rekaman Uji PCR benih (udang dan kerapu) • Prosedur pemeliharaan benih • Rekaman kesehatan dan kualitas air pemeliharaan benih • Rekaman pertumbuhan benih	• SKA benih • Surat keterangan kesehatan yang dikeluarkan oleh instansi kompeten • Fasilitas karantina benih. • SOP pemeliharaan/manajemen benih • Rekaman Uji PCR benih (udang dan kerapu) • Rekaman Kesehatan dan kualitas air pemeliharaan benih • Rekaman pertumbuhan benih

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)	Tolak ukur check list
2.4.3.3	Asal benih yang berasal dari luar negri harus memiliki rekomendasi impor dari instansi yang berwenang, surat keterangan asal (*Certificate of Origin*) dari negara asal atau produsen dan surat keterangan kesehatan (*Certificate of Health*) dari negara asal	Cukup Jelas	• Rekomendasi impor dari Direktorat Jenderal Perikanan Budidaya • surat keterangan asal (*Certificate of Origin*) dari negara asal, dan/atau surat keterangan asal benih dari produsen • surat keterangan kesehatan (*Certificate of Health*) dari negara asal • Tersedianya fasilitas karantina benih. • Prosedur pemeliharaan benih • Rekaman kesehatan dan kualitas air benih • Rekaman pertumbuhan benih	• Rekomendasi impor dari Direktorat Jenderal Perikanan Budidaya, • surat keterangan asal (*Certificate of Origin*) dari negara asal, dan/atau surat keterangan induk unggul dari produsen dan • surat keterangan kesehatan (*Certificate of Health*) dari negara asal • Fasilitas karantina benih. • SOP pemeliharaan/ Manajemen benih • Rekaman Kesehatan dan kualitas air benih • Rekaman pertumbuhan benih
2.4.3.4	Memenuhi SNI Benih	Cukup jelas	Benih memenuhi persyaratan SNI sesuai komoditas	SNI benih sesuai komoditas/ SNI yang relevan
2.4.4	Pemeliharaan Benih			
2.4.4.1	Ruangan dan wadah sesuai dengan persyaratan teknis bagi benih (sesuai SNI masing - masing komoditas)	Cukup jelas	• Desain tempat dan fasilitas pemeliharaan benih aman, bersih dan bebas kontaminan • Ruangan dan wadah pemeliharaan benih memenuhi SNI sesuai komoditas	• Gambar Lay out pengaturan tempat dan fasilitas pemeliharaan benih dan fungsi • SOP dan rekaman pemeliharaan/manajemen benih • SOP dan rekaman kegiatan karantina benih • SOP dan rekaman pengamatan Kesehatan

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)	Tolak ukur check list
				dan kualitas air benih • SOP dan rekaman pertumbuhan benih • SOP dan rekaman biosekuriti
2.4.4.2	Benih yang berasal dari luar unit pembenihan diberi perlakuan pencegahan masuk dan penyebaran penyakit sebelum masuk ke proses pemeliharaan	Cukup jelas	• Tersedianya fasilitas karantina benih • SKA benih yang berasal dari alam, luar negri maupun dari unit pembenihan bersertifikat CPIB. • Surat keterangan kesehatan yang dikeluarkan oleh instansi kompeten • Rekaman uji PCR benih (udang dan kerapu) • Prosedur pemeliharaan benih • Prosedur dan Rekaman kesehatan benih dan kualitas air pemeliharaan • Prosedur dan Rekaman pertumbuhan benih • Prosedur dan rekaman biosekuriti • Prosedur dan rekaman pengelolaan lingkungan	• SKA benih • Surat Kesehatan • Tersedianya fasilitas karantina benih • Rekaman uji PCR benih (udang dan kerapu) • SOP dan rekaman • Prosedur dan rekaman pemeliharaan/manajemen benih • SOP dan rekaman Kesehatan dan kualitas air benih • SOP dan rekaman pertumbuhan benih • SOP dan rekaman biosekuriti • SOP dan rekaman pengelolaan lingkungan

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)	Tolak ukur check list
2.4.4.3	Kepadatan sesuai dengan persyaratan teknis bag benih	Cukup jelas	• Prosedur dan rekaman manajemen/pemeliharaan benih • Rekaman pertumbuhan, sintasan, keseragaman dan abnormalitas benih • Rekaman kesehatan benih dan kualitas air pemeliharaan	• SOP dan rekaman manajemen/pemeliharaan benih • Rekaman pertumbuhan, sintasan, keseragaman dan abnormalitas benih • Rekaman kesehatan benih dan kualitas air pemeliharaan.
2.4.4.4	Pakan yang diberikan harus sesuai dengan kebutuhan benih	Cukup jelas	• Prosedur dan rekaman manajemen/pemeliharaan benih • Rekaman penggunaan pakan dan pemberian pakan (detail pemilihan jenis dan ukuran pakan, cara pemberian serta jumlah pakan yang diberikan) • Data dari produsen pakan sendiri: - Daftar bahan baku pakan (SNI 02-2724 dan SNI 7549) - Prosedur penanganan pakan pada produsen pakan (SNI 8277)	• SOP dan rekaman manajemen/pemeliharaan benih • Rekaman penggunaan pakan dan pemberian pakan (detail pemilihan jenis dan ukuran pakan, cara pemberian serta jumlah pakan yang diberikan) • Data dari produsen pakan sendiri: - Daftar bahan baku pakan (SNI 02-2724 dan SNI 7549) - Prosedur penanganan pakan pada produsen pakan (SNI 8277
2.4.4.5	Pakan, obat-obatan dan bahan kimia terdaftar di instansi yang berwenang dan terhindar dari cemaran serta memperhatikan aturan pakai dan tanggal kadaluwarsa	Cukup jelas	• Desain tempat dan fasilitas penyimpanan pakan, obat-obatan dan bahan kimia • Prosedur dan rekaman penggunaan pakan, obat-obatan dan bahan kimia	• Desain tempat dan fasilitas penyimpanan pakan, obat-obatan dan bahan kimia • SOP dan rekaman penggunaan pakan, obat-

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)	Tolak ukur check list
			• Rekaman nomor pendaftaran pakan pada kemasan, obat-obatan dan bahan kimia terdaftar pada instansi yang berwenang • Ruang penyimpanan pakan, obat-obatan dan bahan kimia terpisah dan terhindar dari kontaminan • Tanggal kadaluarsa pakan, obat-obatan dan bahan kimia	obatan dan bahan kimia • Rekaman nomor pendaftaran pakan pada kemasan, obat-obatan dan bahan kimia terdaftar pada instansi yang berwenang • Ruang penyimpanan pakan, obat-obatan dan bahan kimia terpisah dan terhindar dari kontaminan
2.4.4.6	Monitoring kualitas air dan kesehatan ikan dilakukan secara berkala	Pemeliharaan benih memenuhi persyaratan SNI dan dilakukan pengamatan kualitas air dan kesehatan secara rutin dengan cara visual dan/atau laboratorium bila diperlukan	• Prosedur dan rekaman pemeliharaan/manajemen benih • Prosedur dan rekaman Penanganan produk tidak sesuai • Rekaman kesehatan benih • Hasil uji penyakit ikan dari laboratorium (bila diperlukan) • Rekaman Hasil uji PCR benih (udang dan kerapu) secara berkala	• SOP dan rekaman Pemeliharaan/manajemen benih • SOP dan rekaman Penanganan produk tidak sesuai • Rekaman kesehatan benih • Hasil uji penyakit ikan dari laboratorium (bila diperlukan) • Rekaman Hasil uji PCR benih (udang dan kerapu) secara berkala
2.4.5	Panen, Pengemasan dan Distribusi Benih			
2.4.5.1	Panen dilakukan dengan cepat, higienis dan meminimalkan stres sesuai SNI benih	• Panen dilakukan dengan cepat, higienis dan meminimalkan stres pada	• Rekaman daftar peralatan panen dan spesifikasinya (termasuk jenis bahan)	• Rekaman daftar peralatan panen dan spesifikasinya (termasuk jenis bahan)

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)	Tolak ukur check list
		benih serta memenuhi persyaratan SNI sesuai komoditas • Peralatan panen terbuat dari bahan yang tidak menyebabkan kerusakan fisik dan kontaminasi pada benih	• Kondisi peralatan bersih • Prosedur dan rekaman panen, pengemasan dan distribusi benih • Prosedur dan rekaman pemasaran dan kepuasan pelanggan • Hasil uji penyakit ikan dari laboratorium (bila diperlukan) benih (udang dan kerapu)	• SOP dan rekaman panen, pengemasan dan distribusi benih • SOP dan rekaman pemasaran dan kepuasan pelanggan • Hasil uji penyakit ikan dari laboratorium (bila diperlukan) • Hasil uji PCR benih (udang dan kerapu)
2.4.5.2	Pengemasan: proses dilakukan dengan memperhatikan pengendalian kesehatan dan kesejahteraan ikan. Sarana pengemasan sesuai SNI	Pengemasan dilakukan dengan memperhatikan pengendalian kesehatan dan kesejahteraan benih: • Peralatan pengemasan terbuat dari bahan yang tidak berbahaya serta tidak menyebabkan kerusakan fisik dan kontaminasi pada benih • Pengemasan benih harus memenuhi baku mutu yang dipersyaratkan • Bahan anestesi benih sesuai SNI Pengemasan Benih • Proses pengemasan memenuhi persyaratan SNI sesuai komoditas	• Prosedur dan rekaman Panen, pengemasan dan distribusi benih • Rekaman produksi dan distribusi benih • Prosedur dan rekaman pemasaran dan kepuasan pelanggan	• SOP dan rekaman panen, pengemasan dan distribusi benih • SOP dan rekaman pemasaran dan kepuasan pelanggan • Rekaman produksi dan distribusi benih

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)	Tolak ukur check list
2.4.5.3	Distribusi dilakukan dengan memperhatikan kesehatan dan kesejahteraan ikan	Sarana dan prasarana selama proses distribusi benih tidak berbahaya dan tidak menyebabkan kerusakan fisik pada benih serta memperhatikan kesehatan dan kesejahteraan ikan selama proses distribusi sampai di lokasi pelanggan	• Prosedur dan rekaman Panen, Pengemasan dan Distribusi benih • Prosedur dan rekaman pemasaran dan kepuasan pelanggan	• SOP dan rekaman Panen, Pengemasan dan Distribusi benih • SOP dan rekaman pemasaran dan kepuasan pelanggan
3	PENGENDALIAN KESEHATAN DAN KESEJAHTERAAN IKAN			
3.1	Pengendalian kesehatan dengan penerapan biosekuriti	• Lingkungan pembenihan harus dijaga pada setiap tahap siklus produksi, sesuai dengan spesies yang dibenihkan, untuk memberikan manfaat kesehatan dan kesejahteraan ikan dan menurunkan resiko masuk dan menyebarnya penyakit • Fasilitas Biosekuriti dan kondisi pembenihan harus tersedia dan dapat mencegah: - Masuknya potensi penyakit dan mengendalikan penyebaran penyakit dalam wadah pembenihan ikan baik melalui tanah, air maupun udara.	• Prosedur dan rekaman Biosekuriti • Prosedur dan rekaman Manajemen induk (kesehatan induk) • Prosedur dan rekaman Manajemen benih (kesehatan benih) • Penandaan/penamaan peralatan • Pemisahan penggunaan dan penyimpanan peralatan	• SOP dan rekaman biosekuriti • SOP dan rekaman Manajemen induk (kesehatan induk) • SOP dan rekaman pemeliharaan/manajemen benih (kesehatan benih) • Desain/ Layout fasilitas biosekuriti • SOP dan rekaman pengelolaan dan penanganan limbah • Penandaan/penamaan peralatan • Pemisahan penggunaan dan penyimpanan peralatan

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)	Tolak ukur check list
		- Masuknya species yang tidak diinginkan dan/atau terlepasnya ikan/benih ke luar area pembenihan		
3.2	Pengendalian kesehatan dengan monitoring kondisi ikan dan identifikasi hama dan penyakit	• Kesehatan ikan dijaga melalui pengelolaan air, pakan dan biosekuriti yang baik • Kesehatan ikan dilakukan pengamatan secara rutin dengan cara visual maupn uji laboratorium jika diperlukan • Bila terjadi wabah penyakit, maka dilakukan tindakan pengendalian, perbaikan dan pencegahan	• Prosedur dan rekaman biosekuriti • Prosedur dan rekaman manajemen induk (monitoring kualitar air dan kesehatan induk) • Prosedur dan rekaman manajemen benih (pemberian pakan, obat-obatan dan bahan kimia, monitoring kualitas air dan kesehatan) • Prosedur dan rekaman Pengendalian produk tidak sesuai • Prosedur dan rekaman Tindakan perbaikan dan pencegahan. • Penandaan peralatan serta Pemisahan penggunaan dan penyimpanan peralatan	• SOP dan rekaman biosekuriti • SOP dan rekaman manajemen induk (monitoring kualitar air dan kesehatan induk) • SOP dan rekaman pemeliharaan/manajemen benih (pemberian pakan, obat- obatan dan bahan kimia, monitoring kualitas air dan kesehatan) • SOP dan rekaman Pengendalian produk tidak sesuai. • SOP dan rekaman Tindakan perbaikan dan pencegahan • SOP dan rekaman pengelolaan dan penanganan limbah • Penandaan peralatan serta Pemisahan penggunaan dan penyimpanan peralatan. • Rekaman pertumbuhan, sintasan, keseragaman dan abnormalitas benih

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)	Tolak ukur check list
				• Hasil uji penyakit ikan (induk/benih) dari laboratorium (bila diperlukan) • Hasil uji PCR induk/benih (udang dan kerapu) • Hasil uji air dari Lab (bila diperlukan)
3.3	Pencegahan dan pengobatan penyakit ikan secara bertanggung jawab dan sesuai dengan peraturan	• Dilakukan tindakan pencegahan dan pengobatan penyakit ikan meliputi: - Melakukan tindakan karantina terhadap ikan (calon induk, induk maupun benih) yang baru didatangkan atau akan dikirim untuk mencegah masuk dan menyebarnya penyakit; - Melakukan tindakan karantina terhadap ikan (calon induk, induk maupun benih) yang teridentifikasi sakit serta diberi perlakuan dan tindakan untuk memulihkan kesehatan ikan dan mencegah penyebaran penyakit.	• Prosedur dan rekaman biosekriti • Prosedur dan rekaman Manajemen Induk (monitoring kualitar air dan kesehatan) • Prosedur dan rekaman manajemen benih (kesehatan, pemberian pakan, obat-obatan dan bahan kimia, monitoring kualitas air dan kesehatan) • Prosedur dan rekaman Pengendalian produk tidak sesuai • Prosedur dan rekaman Tindakan perbaikan dan pencegahan. • Penandaan peralatan serta Pemisahan penggunaan dan penyimpanan peralatan	• SOP dan rekaman biosekuriti • SOP dan rekaman pengelolaan penanganan limbah • SOP dan rekaman Manajemen Induk (monitoring kualitar air dan kesehatan) • SOP dan rekaman manajemen benih (kesehatan, pemberian pakan, obat-obatan dan bahan kimia, monitoring kualitas air dan kesehatan) • SOP dan rekaman Pengendalian produk tidak sesuai • SOP dan rekaman tindakan perbaikan dan pencegahan. • Rekaman pertumbuhan, sintasan, keseragaman dan abnormalitas benih

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)	Tolak ukur check list
				• Hasil uji penyakit ikan (induk/benih) dari laboratorium (bila diperlukan) • Hasil uji PCR induk/benih (udang dan kerapu) • Hasil uji air dari Lab (bila diperlukan)
3.4	Penerapan kesejahteraan ikan dilakukan dengan menjaga kondisi ikan hidup, tumbuh, dan berkembang biak secara optimal	Penerapan dan perlakuan setiap tahapan produksi dengan meminimalkan stress dan menurunkan resiko penyakit pada ikan dengan memperhatikan pemeliharaan ikan memenuhi SNI sesuai komoditas, menjaga kualitas air yang sesuai dan memberikan lingkungan yang sehat untuk perkembangan ikan yang optimal	• Prosedur dan rekaman biosekriti • Prosedur dan rekaman Manajemen induk (monitoring kualitas air dan kesehatan induk) • Prosedur dan rekaman manajemen benih (pemberian pakan, obat-obatan dan bahan kimia pada benih, monitoring kualitas air dan kesehatan) • Rekaman pertumbuhan benih • Rekaman pemijahan induk	• SOP dan rekaman biosekriti • SOP dan rekaman Manajemen induk (monitoring kualitas air dan kesehatan induk) • SOP dan rekaman manajemen benih (pemberian pakan, obat-obatan dan bahan kimia pada benih, monitoring kualitas air dan kesehatan) • Rekaman pertumbuhan benih • Rekaman pemijahan induk (HR)
4	PENGELOLAAN LINGKUNGAN			
4.1	Sanitasi, dilakukan pada : Sarana dan prasarana unit pembenihan	• Upaya menjaga kebersihan setiap sarana dan prasarana pada setiap tahapan produksi dan mencegah kontaminasi • Melakukan upaya	• Kebersihan lingkungan unit pembenihan • Prosedur dan rekaman biosekuriti • Rekaman pemeliharaan sarana dan prasarana produksi (mesin dan	• SOP dan rekaman pengelolaan lingkungan (sanitasi) • SOP dan rekaman biosekuriti • SOP dan rekaman pengelolaan dan

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)	Tolak ukur check list
		pencegahan penyebaran penyakit melalui penggunaan peralatan yang didesinfeksi sebelum dan sesudah digunakan • Peralatan yang tidak digunakan disimpan atau dibuang dengan cara yang saniter dan tidak mencemari produk maupun lingkungan • Fasilitas MCK dan saluran drainase didesain dan dijaga kebersihannya agar tidak mengkontaminasi	lingkungan kerja) • Rekaman pemeliharaan MCK dan saluran drainase. • Penandaan/ pemberian identitas sarana prasarana serta pemisahan penggunaan dan penyimpanan peralatan	penanganan limbah • SOP pemeliharaan sarana dan prasarana produksi (mesin dan lingkungan kerja) • Rekaman pemeliharaan MCK dan saluran drainase. • Penandaan/ pemberian identitas sarana prasarana serta pemisahan penggunaan dan penyimpanan peralatan
4.2	Sanitasi, dilakukan pada lingkungan di dalam dan luar unit pembenihan	Cukup Jelas	• Prosedur dan rekaman pengelolaan lingkungan • Prosedur dan rekaman biosekuriti • Implementasi /rekaman penerapan AMDAL/UKLUPL/SPPL atau pengelolaan limbah	• SOP dan rekaman pengelolaan lingkungan (sanitasi) • SOP dan rekaman biosekuriti • Dokumen AMDAL/ UKL/UPL, • SOP dan rekaman pengelolaan dan penanganan limbah
4.3	Sanitasi, dilakukan pada Personel	Memastikan personel sebelum dan setelah bekerja dalam kondisi sehat, tidak menunjukkan gejala sakit terinfeksi maupun bukti sakit seperti luka atau lesi (bisul/korengi terinfeksi)	• Prosedur dan Rekaman pemeriksaan kesehatan personel • Prosedur sanitasi personel	• Surat keterangan sehat personel • Rekaman kesehatan personel • SOP sanitasi pada personel

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)	Tolak ukur check list
4.4	Limbah			
4.4.1	Identifikasi potensi limbah aktivitas pembenihan terhadap lingkungan sekitar	• Dilakukan Identifikasi potensi limbah terhadap lingkungan sekitar unit pembenihan • Pengelolaan limbah hasil produksi, hasil panen dan pasca panen serta limbah lainnya secara efektif dan efisien • Tersedia unit pengolahan limbah sesuai dengan kebutuhan, dapat berupa fasilitas (sarana) kolam penampungan limbah • Prosedur pengelolaan limbah budidaya • Tersedia fasilitas *septic tank* dan saluran pembuangan kegiatan rumah tangga tidak mencemari kegiatan pembenihan	• Prosedur dan rekaman pengelolaan dan penanganan limbah • Pengelolaan limbah sesuai kebutuhan	• SOP dan rekaman pengelolaan dan penanganan limbah • Pengelolaan limbah sesuai kebutuhan
4.4.2	Sarana dan prasarana pengelolaan limbah tersedia untuk dapat memenuhi baku mutu lingkungan yang disyaratkan	Cukup Jelas	• Prosedur dan rekaman pengelolaan dan penanganan limbah • Tersedia fasilitas pengolahan limbah dapat berupa: - Kolam penampungan limbah atau berupa *wetland* - *Septic tank*	• SOP dan rekaman pengelolaan dan penanganan limbah • Tersedianya fasilitas pengolahan limbah • Penandaan/ pemberian identitas sarana prasarana serta pemisahan penggunaan dan penyimpanan peralatan

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)	Tolak ukur check list
			• Hasil uji air limbah yang memenuhi baku mutu air sesuai SNI	• Dokumen hasil uji kualitas air keluar
5	SOSIAL DAN EKONOMI			
5.1	Memberikan upah/gaji yang sesuai peraturan dan/atau kesepakatan lainnya	Pekerja diberikan hak (upah/gaji/ dan tunjangan) yang layak sesuai dengan kesepakatan kerja atau peraturan berlaku dan/atau kesepakatan lainnya	• Dokumen kontrak kerja dan catatan pembayaran sesuai aturan ketenagakerjaan (UU Ketenagakerjaan No.13 Tahun 2003/sesuai kesepakatan) • Fasilitas kesejahteraan lain (sesuai aturan/kesepakatan)	• Dokumen kontrak kerja dan catatan pembayaran sesuai aturan ketenagakerjaan (UU Ketenagakerjaan No.13 Tahun 2003/sesuai kesepakatan) • Fasilitas kesejahteraan lain (sesuai aturan/kesepakatan)
5.2	Menciptakan kondisi kerja yang kondusif	• Unit pembenihan memberikan fasilitas sarana dan prasarana produksi yang memenuhi persyaratan SNI • Unit pembenihan menyediakan fasilitas K3	Fasilitas kerja memenuhi K3	Fasilitas kerja memenuhi K3 (foto/rekaman)
5.3	Tidak mempekerjakan pekerja di bawah umur	Unit pembenihan tidak mempekerjakan anak di bawah umur (kurang dari 14 tahun)	Dokumen kontrak kerja	Dokumen kontrak kerja
5.4	Memenuhi kepuasan pelanggan.	• Unit pembenihan memantau informasi berkaitan dengan persepsi pelanggan untuk melihat pencapaian pembenihan dalam	• Prosedur dan rekaman Pemasaran dan Kepuasan Pelanggan • Rekaman kuisioner kepuasan pelanggan	• SOP dan rekaman Pemasaran dan Kepuasan Pelanggan. • Rekaman kuisioner kepuasan pelanggan

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)	Tolak ukur check list
		memenuhi persyaratan/harapan pelanggan • Pemantauan persepsi pelanggan dilakukan melalui mekanisme pengumpulan data pelanggan mengenai kualitas produk		
6	DOKUMENTASI			
	Informasi terdokumentasi ditetapkan, diterapkan dan dimutakhirkan pada semua tahapan proses pembenihan dan aspek sosial ekonomi.	Cukup Jelas	• Dokumentasi disesuaikan dengan proses produksi di masing-masing unit pembenihan ikan • Bukti dokumen pencatatan dan pendukung setiap tahapan penerapan prosedur pembenihan ikan • Adanya pengendalian dari pelaku usaha untuk memastikan bahwa produk yang memenuhi persyaratan sertifikasi IndoGAP tidak dicampur dengan produk lain (non sertifikasi)	• Rekaman-rekaman semua tahapan/proses produksi • Rekaman pengendalian dokumen • Bukti pemenuhan *traceability*

www.peraturan.go.id

2. Cara budi daya ikan yang baik (CBIB) Bagian 1: Udang

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
1	LOKASI		
1.1	Area budi daya harus sesuai dengan Rencana Tata Ruang Wilayah (RTRW)/ Zonasi serta peraturan perlindungan lingkungan	Lokasi harus berada sesuai zonasi Rencana Tata Ruang Wilayah/Zonasi yang dikeluarkan pemda setempat	• RT RW atau Zonasi Kab/Kota • Peraturan perlindungan lingkungan: Permen LH No 5 Tahun 2012 tentang AMDAL Izin Lingkungan berupa Analisa Mengenai Dampak Lingkungan (AMDAL), atau Upaya Pengelolaan Lingkungan Hidup (UKL)/ Upaya Pemantauan Lingkungan Hidup (UPL) bagi rencana usaha dan atau kegiatan yang tidak wajib AMDAL Catatan: SIUP efektif setelah ada izin lingkungan (AMDAL atau UKL/UPL) Rincian unit budi daya AMDAL, UPL/UKL ada di aturan KLHK (lampiran PERMEN LH No.5 Tahun 2012) SPPL bagi unit Pembudi daya skala kecil
1.2	Lokasi unit budi daya udang dapat terhindar dari resiko kontaminasi dan bahaya keamanan pangan	• Memiliki bukti bahwa tanah dasar tidak mengandung kontaminan • Bila ada potensi kontaminasi, dilakukan upaya pengendalian yang efektif untuk mengeliminir kandungan kontaminan	• Sejarah areal tambak • Kegiatan selain perikanan budi daya di areal tambak. • Bukti pengendalian kontaminan, jika ada potensi kontaminasi
1.3	Kawasan di sekitar unit budi daya udang tidak terdapat potensi kontaminasi yang dapat menyebabkan produk menjadi tidak aman	• Lokasi budi daya berada pada Kawasan yang aman dari potensi kontaminasi (industri, pertanian, rumah tangga, dan sumber kontaminan lain). • Tidak ada sejarah banjir pada area budi daya yang dapat membawa risiko	• Kegiatan selain perikanan budi daya di kawasan sekitar yang berpotensi menimbulkan kontaminasi • Bukti pengendalian kontaminan, jika ada potensi kontaminasi

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
		kontaminasi	
2	AIR SUMBER		
2.1	Ketersediaan dan kualitas air memenuhi persyaratan untuk pemeliharaan udang yang produk akhirnya aman dikonsumsi manusia	• Mempunyai air sumber yang cukup sepanjang tahun dengan kualitas yang memenuhi persyaratan air pemeliharaan dan keamanan pangan (SNI Budi daya udang) • Perlakuan pada air sumber sesuai kebutuhan untuk memperbaiki kualitas air agar sesuai persyaratan air pemeliharaan udang dan keamanan pangan	• Hasil uji air sumber (SNI budi daya udang; baku mutu air kelas III; PP 82 tahun 2001) • Kegiatan di bagian hulu sumber air (perikanan budidaya, pertanian, industri, rumah tangga, peternakan, dll.) • Prosedur dan catatan pengelolaan air • Catatan kesehatan dan pertumbuhan udang
2.2	Penggunaan air sumber yang berasal dari limbah (pertanian, budi daya ikan, rumah tangga) harus dikelola untuk memenuhi baku mutu air pemeliharaan dan mengeliminasi kontaminan keamanan pangan	• Air sumber dikelola sehingga air pasok sesuai baku mutu SNI udang • Pengelolaan air sumber sesuai kebutuhan, pengelolaan secara fisika, biologi dan/atau kimia untuk memastikan tingkat cemaran mikrobiologi dan kimia telah dieliminir sehingga memenuhi baku mutu air budidaya	• Rencana pengelolaan kualitas air sumber (prosedur unit budidaya/kawasan) • Hasil analisa kualitas air pasok yang memenuhi baku mutu SNI Udang • Ketersediaan tandon dan instalasi pengelolaan air sumber sesuai kebutuhan (volume dan jenis limbah)
3	DESAIN dan TATA LETAK		
3.1	Desain dan tata letak tambak dapat mendukung proses produksi	• Tata letak dan desain bangunan/fasilitas dapat mendukung proses produksi, sesuai tingkatan teknologi	• Dokumen tata letak tambak dan bangunan pendukungnya (tambak, gudang, kantor, dll) • Dokumen desain tambak dan bangunan pendukung produksi (tambak, saluran, dll). Tidak diwajibkan bagi unit dengan teknologi tradisional • Fasilitas dan penerapan biosekuriti

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
3.2	Desain, tata letak tambak dan fasilitas unit budi daya udang dapat mencegah terjadinya kontaminasi dan/atau kontaminasi silang termasuk penempatan fasilitas sanitasi (toilet, *septic tank* dan saluran *drainase*)	• Desain dan tata letak tambak serta fasilitas di sekitarnya dapat mencegah udang dan air tambak terkontaminasi dan terkontaminasi silang, oleh bahan pencemar fisik, kimia dan biologi (termasuk patogen) yang berasal dari kegiatan operasional (bengkel, genset, laboratorium, sanitasi, dsb)	• Desain dan tata letak tambak serta fasilitas dapat mencegah kontaminasi dan kontaminasi silang (jarak, konstruksi, elevasi) • Penerapan prosedur budidaya, sesuai kebutuhan dan kondisi
4	PERALATAN		
4.1	Peralatan budi daya dibuat dari bahan yang ramah lingkungan	• Peralatan budi daya terbuat dari bahan tidak korosif atau mencemari lingkungan	• Jenis bahan peralatan
4.2	Peralatan budi daya dibuat dari bahan yang tidak berbahaya serta tidak menyebabkan kerusakan fisik dan kontaminasi pada ikan	• Terbuat dari bahan yang tidak korosif, desain tidak menyebabkan kerusakan fisik udang • Bahan peralatan yang digunakan aman untuk udang	• Jenis bahan peralatan
4.3	Peralatan dibuat dari bahan dan desain yang mudah dibersihkan	Cukup jelas	• Jenis bahan dan desain peralatan • Prosedur atau tata cara/petunjuk penggunaan dan perawatan peralatan.
5	KONSTRUKSI DAN PERSIAPAN TAMBAK		
5.1	Konstruksi dan/atau perbaikan petak tambak dan saluran sebaiknya dibangun dengan cara bertanggung jawab terhadap lingkungan sekitar	• Pembangunan dan perbaikan konstruksi tambak dan saluran tidak menimbulkan kerusakan lingkungan sekitar • Metode konstruksi dan/atau perbaikan prasarana tambak	• Penerapan AMDAL, UKL/UPL atau SPPL dalam pembangunan konstruksi dan/atau perbaikan petak tambak

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
		dilakukan dengan tidak mengganggu atau merusak lingkungan	
5.2	Persiapan tambak dilakukan dan dikelola dengan baik untuk meminimalkan risiko masalah kesehatan udang dan meminimalkan penggunaan obat ikan	• Persiapan tambak dengan dilaksanakan prosedur yang jelas dan sesuai standar, mampu mengeliminir risiko berkembangnya penyakit	• Prosedur persiapan petakan tambak sesuai jenisnya • Catatan kesehatan udang • Catatan kualitas air, sesuai kebutuhan
6	BENIH		
6.1	Benih yang digunakan berasal dari unit pembenihan bersertifikat CPIB dan/atau mempunyai surat keterangan asal dari instansi yang berwenang dan surat keterangan sehat dari laboratorium terakreditasi, sesuai SNI 01-6143 dan SNI 01-7252	• Surat Keterangan Asal diterbitkan oleh dinas kabupaten/kota yang diterbitkan setiap kali pengiriman • Laboratorium menerbitkan surat bebas penyakit	• Copy sertifikat CPIB, dan/atau Surat Keterangan Asal benih dan Surat Hasil Uji Penyakit Catatan: jenis penyakit penting (AHPND, WSSV, dll.)
6.2	Bila menggunakan benur alam maka penangkapannya harus dilakukan dengan cara bertanggung jawab untuk menjaga kelestarian sumberdaya udang	• Cara penangkapan tidak merusak benur dan lingkungan, misalkan menggunakan bahan kimia berbahaya, listrik, ataupun peralatan penangkapan yang bisa merusak lingkungan	• Benur alam dilengkapi dengan informasi yang menjelaskan cara penangkapannya
6.3	Pemilihan spesies udang dalam polikultur harus dilakukan dengan pertimbangan meminimalkan potensi penularan penyakit antar spesies yang	• Pemilihan spesies dalam polikultur mengunakan prinsip tidak memiliki kerentanan dan/atau menjadi karier penyakit yang sama dengan jenis ikan yang	• Daftar spesies udang dan ikan yang dibudidayakan

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
	dibudidayakan	dibudidayakan secara bersamaan (polikultur)	
6.4	Penebaran benih dilaksanakan dengan cara yang baik untuk menjamin kesehatan dan kesejahteraan udang	• Perlakuan penebaran benih mencakup pemilihan waktu penebaran benih dan tata cara (aklimatisasi benih)	• Penerapan prosedur penebaran benih
6.5	Padat tebar benur disesuaikan dengan spesies, teknologi dan daya dukung lingkungan budidaya	Cukup jelas	• Catatan padat tebar • Penerapan prosedur budidaya Daya dukung lingkungan: - Data kualitas air - Data penyakit - Data pertumbuhan - Data penggunaan obat
7	PAKAN		
7.1	Pakan buatan komersial yang digunakan harus terdaftar di otoritas kompeten dan/atau pakan buatan sendiri dibuat dengan bahan yang direkomendasikan otoritas kompeten dengan penanganan higienis, sesuai SNI 02-2724 dan SNI 7549	• Pakan komersial terdaftar di KKP • Pakan buatan sendiri yang diperjualbelikan termasuk pakan komersial	• Nomor pendaftaran pakan pada kemasan • Catatan penggunaan pakan
		• Bahan baku pakan direkomendasikan • Penanganan pakan higienis	• Catatan penggunaan pakan dan Nilai FCR • Data kualitas air (N, P) • Data dari produsen pakan buatan sendiri: - Daftar bahan baku pakan (SNI 02-2724 dan SNI 7549) - Prosedur penanganan pakan pada produsen pakan
7.2	Pakan dan bahan imbuhan pakan digunakan secara efisien dan bertanggung jawab untuk meminimalkan dampak negatif terhadap lingkungan serta menjamin keamanan pangan	cukup jelas	• Catatan penggunaan pakan dan imbuhan pakan • Nomor pendaftaran obat ikan sebagai imbuhan pakan • Label imbuhan pakan • FCR dikecualikan bagi tambak tradisional • *Survival rate* (data biomass) dikecualikan bagi tambak tradisional

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
7.3	Pakan yang diberikan disesuaikan dengan jenis dan ukuran udang serta sesuai dosis yang dianjurkan	Sesuai SNI udang	• Prosedur dan catatan pemberian pakan (detail pemilihan jenis dan ukuran pakan, cara pemberian serta jumlah pakan yang diberikan)
7.4	Pakan disimpan di dalam wadah yang bersih dan metode penyimpanan sesuai dengan jenis pakan dan dalam kondisi higienis	• Penyimpanan pakan: higienis, tidak terkena sinar matahari langsung, suhu sesuai jenis pakan • Khusus pakan kering: penyimpanan tidak lembap	• Desain fasilitas penyimpanan pakan • Prosedur dan kondisi penyimpanan serta penanganan pakan
8	OBAT IKAN		
8.1	Obat ikan yang digunakan dalam setiap tahap proses produksi budi daya udang hanya yang terdaftar di otoritas kompeten	• Obat ikan komersial terdaftar di KKP • Obat ikan termasuk di dalamnya obat herbal, probiotik yang digunakan untuk ikan	• Nomor pendaftaran obat di KKP pada kemasan
8.2	Penggunaan obat dan anti-mikroba dilakukan secara bertanggung jawab dan efektif dalam pencegahan dan pengobatan udang, serta mencegah dampak negatif pada lingkungan	• Antimikroba digunakan dengan pengawasan dari dokter hewan/ahli kesehatan ikan (resep, pengujian, periode masa henti obat) • Kandungan bahan aktif tidak dilarang • periode masa henti obat ditaati • Catatan penggunaan obat dan anti-mikroba serta catatan kejadian penyakit dijaga • Dilakukan uji residu obat dan antimikroba sesuai dengan risiko bila masa henti obat tidak ditaati	• Bukti pengawasan dokter hewan/ahli kesehatan ikan (resep, pengujian, periode masa henti obat) • Label obat (bahan aktif) • Catatan penggunaan obat dan anti-mikroba serta catatan kejadian penyakit • Uji residu obat dan antimikroba sesuai dengan risiko

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
8.3	Penyimpanan obat ikan sebaiknya menjamin mutu obat dan melindungi dari kontaminasi	• Penyimpanan sesuai petunjuk pada label	• Desain dan kondisi obat ikan yang disimpan serta fasilitas penyimpanan obat • Label obat (melihat persyaratan penyimpanannya)
8.4	Obat ikan memiliki label yang jelas dan lengkap tentang komposisi, dosis, indikasi, cara penggunaan, masa kadaluarsa dan periode masa henti obat dalam bahasa Indonesia	Cukup jelas	• Informasi yang tercantum pada kemasan • Label obat dan anti-mikroba yang tercantum di dalam kemasan dan catatan penggunaan dalam bahasa Indonesia
9	KEBERSIHAN LOKASI DAN FASILITAS		
9.1	Lokasi dan fasilitas terjaga kebersihan serta terhindar dari kontaminasi. Unit budi daya udang perlu menerapkan *good hygiene practices* (GHP) *Section III (Primary Production)* tentang pelaksanaan pembersihan dan pemeliharaan sesuai kebutuhan, telah dilaksanakan dengan efektif dan tingkat hygienitas personal yang sesuai telah terpelihara untuk meminimalkan kontaminasi khususnya dari limbah atau kotoran manusia dan hewan	• Upaya atau tindakan untuk menjaga/meningkatkan kebersihan dan kesehatan dengan melakukan pemeliharaan dini terhadap semua individu dan faktor lingkungan yang mempengaruhinya	• Prosedur dan dokumen penerapan *hygiene* personal dan fasilitas • Kondisi kebersihan lokasi dan fasilitas (sanitasi, cemaran dari hewan dan manusia)
9.2	Peralatan dibersihkan setelah digunakan dan (bila perlu) didesinfeksi untuk mencegah penyebaran penyakit	• Peralatan yang digunakan dalam mendukung higienitas dan bila perlu dilengkapi cara	• Perawatan peralatan (pembersihan dan penyimpanan)

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
		perawatan peralatan, membersihkan sampai penyimpanan	
10	PENGELOLAAN AIR		
10.1	Kualitas air dijaga agar memenuhi persyaratan air pemeliharaan sesuai dengan jenis udang yang dipelihara	• Kualitas air disesuaikan dengan SNI 01-6497.1, SNI 01-6497.2, SNI 01-7310, SNI 8007 dan SNI 8118	• Prosedur pengelolaan air budi daya dan data pemantauan kualitas air (sesuai dengan tingkat teknologi yang digunakan)
10.2	Pengelolaan air dilakukan untuk meminimalkan risiko masuk dan menyebarnya penyakit	• Bila ada risiko, air diberi perlakukan (misalnya sterilisasi)	• Prosedur pengelolaan air budi daya untuk mencegah masuknya penyakit. • Pengaturan sistem saluran air (paralel) Cat: untuk tambak tradisional, upaya pengelolaan air disesuaikan dengan risiko penyakit
10.3	Unit budi daya udang perlu mengelola dan menggunakan air secara efisien (*Less Water Exchange*) sebagai upaya menjaga kelestarian lingkungan	• Tingkat pergantian air yang minimum sehingga air buangan tambak jadi minimal, tanpa menyebabkan penurunan kualitas air, dan kesehatan udang	• Tingkat pergantian air (%) dan upaya efisiensi • Data kualitas air • Catatan kesehatan ikan
10.4	Penggunaan air sumber untuk budi daya udang sedapat mungkin mencegah terjadinya salinasi terhadap sumber daya tanah dan air tawar	• Mencegah meningkatnya kadar garam di tanah dan air tawar di sekitar kawasan tambak	• Upaya efisiensi penggunaan air tawar • Informasi salinasi pada kawasan sekitar (catatan: sumur bor kedalaman lebih dari 200 meter harus memiliki izin)
11	PENGELOLAAN KESEHATAN		
11.1	Udang dijaga dan dimonitor kesehatannya secara rutin dengan cara visual dan/atau laboratorium bila diperlukan	Sudah cukup jelas	• Prosedur pengelolaan kesehatan dan catatannya • Hasil uji penyakit ikan dari laboratorium (bila diperlukan) • Data Survival Rate
11.2	Udang yang sakit atau baru didatangkan ke unit budi daya dilakukan tindakan	Sudah cukup jelas	• Tindakan dan/atau fasilitas karantina udang sakit (sesuai kebutuhan)

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
	isolasi/karantina		
11.3	Penggunaan dan penyimpanan peralatan antara udang sakit dan sehat harus dipisahkan	Sudah cukup jelas	• Penandaan peralatan • Pemisahan penggunaan dan penyimpanan peralatan • Upaya pencegahan penyebaran penyakit melalui pengendalian penggunaan peralatan
11.4	Udang sakit ditempatkan dalam wadah khusus, apabila tidak bisa disembuhkan, udang dimusnahkan dengan cara dibakar atau dikubur (sebelumnya direndam dengan kaporit sesuai dengan dosis yang dianjurkan, serta perlu dilakukan desinfeksi wadah budi daya	Sudah cukup jelas	• Berita acara pemusnahan. • Prosedur penanganan/pemusnahan udang sakit dan catatannya.
12	PENGELOLAAN LIMBAH		
12.1	Melakukan pengelolaan limbah padat dan cair dengan higienis, saniter dan efektif untuk meminimalkan dampak negatif pada lingkungan dan kontaminasi produk yang disesuaikan dengan kebutuhan	• Pengelolaan limbah padat (limbah sisa pakan dan feses udang di dasar tambak dan limbah dapur) dan limbah air buangan tambak serta limbah MCK, agar tidak mencemari lingkungan dan atau mengkontaminasi (mencemari) produk.	• Pengelolaan limbah sesuai kebutuhan • Tersedia fasilitas pengolahan limbah dapat berupa: - kolam penampungan limbah atau berupa *wetland* - *Septic tank* • Prosedur pengelolaan limbah tambak sesuai jenis limbah • Hasil uji air limbah yang memenuhi baku mutu air untuk biota laut (TSS, DO, BOD_5, ammonia total dan fosfat) sesuai Permen LH No. 51 Tahun 2004 tentang baku mutu air laut
12.2	Limbah beracun dan berbahaya (B3) dikelola dengan fasilitas dan tata cara yang tidak membahayakan lingkungan	• Limbah beracun dan berbahaya (sebagai contoh oli bekas), perlu dikelola dengan baik sehingga tidak membahayakan lingkungan	• Prosedur cara penanganan limbah B3 (penampungan) yang diberi label dan dalam kemasan yang kedap
13	PENGELOLAAN LINGKUNGAN		
13.1	Unit budi daya udang melakukan pengelolaan	• Penerapan komitmen lingkungan sesuai dokumen	• Implementasi AMDAL, UKL/UPL, prosedur pengelolaan lingkungan

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
	lingkungan sesuai peraturan yang berlaku	izin lingkungan (AMDAL, UPL.UKL, SPPL)	
13.2	Melakukan pemantauan periodik terhadap kualitas lingkungan budi daya dan di luar kawasan unit budi daya	• Melakukan pemantauan lingkungan budi daya (kualitas air tambak) dan luar kawasan budi daya (kualitas air sumber) secara periodik	• Upaya dan komitmen melakukan perbaikan lingkungan, • selain pembudi daya ikan kecil: - Hasil uji kualitas air (Permen LH No 5 Tahun 2014) - Hasil monitoring kualitas lingkungan di luar kawasan budi daya (bila diperlukan)
14	PANEN DAN PASCA PANEN		
14.1	Cara panen dan penanganan hasil dilakukan dengan cepat untuk mencegah kerusakan dan meminimalkan kontaminasi	Sudah cukup jelas	• Prosedur panen dan penanganan hasil serta catatannya
14.2	Peralatan panen terbuat dari bahan yang tidak berbahaya serta tidak menyebabkan kerusakan fisik dan kontaminasi pada udang	Sudah cukup jelas	• Daftar peralatan panen dan spesifikasinya (termasuk jenis bahan) • Kondisi peralatan
14.3	Selama panen dan penanganan hasil harus menggunakan air bersih dan es	• Es dan air bersih yang digunakan sesuai dengan baku mutu yang dipersyaratkan	• Hasil uji es • Tersedia air tawar yang bersih
15	PEKERJA		
15.1	Pekerja yang menangani hasil panen dalam keadaan sehat (terbebas dari penyakit menular)	• Pemeriksaan pekerja sebelum bekerja dalam kondisi sehat, tidak menunjukkan gejala sakit atau bukti sakit seperti luka atau lesi (bisul/koreng) terinfeksi	Catatan pemeriksaan kesehatan pekerja
15.2	Pekerja yang menangani udang selama panen dan pasca panen tidak menunjukkan indikasi	• Pemeriksaan pekerja yang menangani udang selama panen dan pasca panen dalam kondisi sehat, tidak	Catatan pemeriksaan kesehatan pekerja

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
	menderita luka, infeksi atau penyakit yang dapat mengkontaminasi udang	menunjukkan gejala sakit atau bukti sakit seperti luka atau lesi (bisul/koreng) terinfeksi	
15.3	Pekerja memiliki tanggung jawab pada praproduksi, produksi, panen dan pascapanen yang memahami prinsip serta mampu menerapkan jaminan mutu, kesehatan dan kesejahteraan ikan serta lingkungan	Sudah cukup jelas	• Dokumen pelatihan (daftar hadir, materi pelatihan dan bila tersedia copy sertifikat) pekerja mengenai prinsip dan cara penerapan jaminan mutu, kesehatan dan kesejahteraan ikan serta lingkungan • Pemahaman pekerja akan tanggung jawab, prinsip dan cara penerapan jaminan mutu, kesehatan dan kesejahteraan ikan serta lingkungan
15.4	Pekerja mendapatkan bayaran, tunjangan, jaminan sosial dan fasilitas kesejahteraan lainnya sesuai aturan ketenagakerjaan dan atau kontrak kerja yang tidak bertentangan dengan aturan ketenagakerjaan nasional/regional dan konvensi ILO	Sudah cukup jelas Catatan: Unit budi daya udang tidak boleh memperkerjakan anak di bawah umur	• Dokumen kontrak kerja dan catatan pembayaran sesuai aturan ketenagakerjaan (UU Ketenagakerjaan No.13 Tahun 2003/sesuai kesepakatan) • Fasilitas kesejahteraan lain (sesuai aturan/kesepakatan)
16	PELATIHAN		
	Pekerja sebaiknya diberikan pelatihan atau sosialisasi dan memahami *Good Hygiene Practices* (GHP) serta pengelolaan kesehatan dan kesejahteraan ikan, yang meliputi: kebiasaan/perilaku udang, fisiologi, gejala klinis dan jenis penyakit udang, cara pemeliharaan alat terkait	Cukup jelas	• Dokumen pelatihan (daftar hadir, materi pelatihan dan bila tersedia copy sertifikat) yang terkait dengan *Good Hygiene Practices* (GHP) serta pengelolaan kesehatan dan kesejahteraan ikan, yang meliputi: kebiasaan/perilaku udang, fisiologi, gejala klinis dan jenis penyakit udang, cara pemeliharaan alat terkait dengan kesehatan dan kesejahteraan udang, cara pengelolaan kualitas air dan lingkungan serta cara penanganan udang

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
	dengan kesehatan dan kesejahteraan udang, cara pengelolaan kualitas air dan lingkungan serta cara penanganan udang		
17	PENDOKUMENTASIAN		
	Pembudi daya mendokumentasikan kegiatan pada tahapan praproduksi, produksi, panen dan pascapanen guna ketertelusuran yang mencakup: (1) persiapan wadah, (2) pengelolaan benih, (3) penggunaan pakan, (4) pemantauan kualitas air dan lingkungan, (5) pemantauan kesehatan ikan dan penggunaan obat, dan (6) panen dan distribusi	Cukup jelas	• Khusus pembudi daya kecil catatan sesuai dengan pengelolaan budidaya • Dokumen pencatatan dan pendukung setiap tahapan penerapan prosedur budi daya udang • Bukti pemenuhan *traceability* • Adanya pengendalian dari pelaku usaha untuk memastikan bahwa produk yang memenuhi persyaratan sertifikasi IndoGAP tidak dicampur dengan produk lain (non sertifikasi)

www.peraturan.go.id

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

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
1	LOKASI		
1.1	Budidaya		
a	Area budi daya harus sesuai dengan Rencana Tata Ruang Laut dan Zonasi (RTRLZ)/ Zonasi serta peraturan perlindungan lingkungan	• Lokasi unit budi daya rumput laut harus sesuai dengan RTRW/zonasi dan peraturan perlindungan lingkungan • Lokasi unit budi daya rumput laut tidak berada di daerah Konservasi Zona Inti • Kegiatan budi daya rumput laut tidak mengganggu alur pelayaran kapal	• RTRL Nasional (> 12 mil), RZWP3K (0-12 mil Provinsi) • Pembudi daya kecil memiliki SPPL (Surat Pernyataan Kesanggupan Pengelolaan dan Pemantauan Lingkungan) • Kawasan konservasi zona pemanfaatan: skala usaha tidak melebihi yang diizinkan • Tidak mengganggu alur pelayaran • Tidak menimbulkan konflik sosial dan tidak overlap dengan sektor lain, contohnya pariwisata Catatan: • SIUP efektif setelah ada izin lingkungan (AMDAL atau UKL/UPL) • Upaya Pengelolaan Lingkungan Hidup (UKL)/ Upaya Pemantauan Lingkungan Hidup (UPL) bagi rencana usaha dan atau kegiatan yang tidak wajib AMDAL
b	Lokasi berada pada kawasan yang tidak terdapat potensi kontaminasi yang dapat menyebabkan bahaya keamanan pangan	• Lokasi perairan budi daya berada pada kawasan yang aman dari potensi kontaminasi (pertambangan, muara sungai, pelabuhan, industri, dan sumber kontaminan lain) • Bila area sekitar menunjukkan resiko, buktikan bahwa telah dilakukan upaya pencegahan dengan baik untuk menghindari kontaminasi	• Kejadian pencemaran yang pernah terjadi • Kegiatan selain perikanan budi daya di sekitar kawasan budidaya • Hasil uji kontaminan pada air dan/atau hasil residu pada rumput laut • Lokasi tidak berdekatan dengan muara sungai
c	Kualitas air di lokasi budi daya rumput laut dapat mendukung produksi rumput	• Kualitas perairan seharusnya sesuai dengan persyaratan teknis untuk budidaya	Hasil uji kontaminan (SNI budi daya rumput laut; Permen LH No. 51 Tahun 2004 tentang baku mutu air laut) khususnya logam berat atau sesuai risiko

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
	laut yang aman dikonsumsi manusia sesuai persyaratan teknis budi daya rumput laut	• Tidak mengandung bahan cemaran/ kontaminan yang berbahaya yang dapat mengkontaminasi produk	
d	Mempunyai izin dan/atau registrasi/tanda pencatatan dari otoritas kompeten	• Mempunyai Surat Izin Usaha Perikanan (SIUP) atau Tanda Pendaftaran Usaha Pembudidayaan ikan (TPUPI) sesuai dengan skala usaha yang dikeluarkan oleh instansi berwenang	• SIUP dan/atau TPUPI • SIUP/TPUPI di Kawasan konservasi diterbitkan oleh KKP
1.2	Penanganan bibit		
a	Dekat dengan lokasi budidaya, terlindung dari cahaya matahari langsung dan hembusan angin kencang	• Tempat penanganan dan pengikatan bibit terlindung dari panas matahari dan hujan • Terhindar dari hembusan angin kencang	• Dokumen tata letak unit budi daya dan fasilitas pendukung • Kondisi fasilitas penanganan bibit
b	Bebas dari banjir dan terhindar dari binatang dan hama yang menyebabkan kontaminasi	• Lokasi penanganan dan pengikatan bibit terbebas dari banjir • Lokasi penanganan dan pengikatan bibit terhindar dari kontaminan BBM.	• Lokasi tempat penanganan bibit terbebas dari banjir • Kondisi fasilitas penanganan bibit terhindar dari binatang dan hama penyebab kontaminasi
1.3	Penjemuran		
	Dekat dari penyimpanan/gudang	• Tempat penjemuran rumput laut dekat dengan tempat penyimpanan/gudang untuk memudahkan pengangkutan/penyimpanan	• Dokumen tata letak unit budi daya dan fasilitas pendukung • Lokasi dan kondisi tempat penjemuran rumput laut
2	DESAIN DAN TATA LETAK		
2.1	Unit budidaya		
a	Desain dan tata letak prasarana budi daya rumput laut untuk mendukung pertumbuhan optimal, aman bagi pembudi daya dan tidak merusak lingkungan	• Mempunyai desain dan tata letak unit budi daya dan fasilitas lain yang baik • Desain dan tata letak unit budidaya serta area lain dapat melindungi proses pra produksi, produksi, panen dan pasca panen dari potensi kontaminasi	• Dokumen tata letak unit budi daya dan fasilitas pendukung • Desain dan kondisi unit budidaya • Penerapan prosedur budi daya rumput laut mengacu kepada juknis budi daya rumput laut • Pemanfaatan tanaman bakau untuk kegiatan

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
		• Tata letak diatur dengan membagi area setiap kegiatan sehingga tidak saling mencemari (terjadi kontaminasi silang) • Penggunaan tanaman bakau untuk kegiatan budi daya perlu mempertimbangkan ketersediaan di lapangan dan tidak merusak lingkungan	budidaya tidak merusak lingkungan
b	Menggunakan sarana dan prasarana yang tidak mencemari lingkungan sekitar	• Sarana dan prasarana yang digunakan untuk budi daya rumput laut terbuat dari bahan yang tidak mudah mencemari lingkungan	• Jenis bahan peralatan
2.2	Unit penanganan bibit		
	Unit penanganan bibit di darat didesain agar terlindung dari cahaya matahari langsung dan angin kencang	• Desain fasilitas penanganan bibit terlindung dari panas matahari, hujan dan angin kencang	Desain fasilitas penanganan bibit
2.3	Unit penjemuran		
	Tempat penjemuran sesuai dengan SNI 7983.1	• Penjemuran rumput laut menggunakan para-para (SNI 7983.1) • Penjemuran rumput laut menggunakan sistem gantung/alas	Desain fasilitas penjemuran
3	PERSIAPAN SARANA		
	Sarana budi daya dipersiapkan dengan baik agar tidak terjadi kontaminasi dengan cara dibersihkan direndam dengan air tawar, dikeringkan dan disimpan dengan baik	• Sarana budi daya (tali ris, bambu, kayu, pelampung dan peralatan lainnya) dipersiapkan dengan baik dalam keadaan bersih	• Penerapan prosedur penyiapan sarana • Kondisi penyimpanan sarana
4	PERALATAN		
4.1	Menggunakan bahan yang mudah dibersihkan dan disimpan dalam tempat yang	• Peralatan budi daya, panen dan penanganan hasil terbuat dari bahan yang mudah dibersihkan	• Daftar peralatan dan spesifikasinya (termasuk jenis bahan) • Kondisi penyimpanan peralatan

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
	bersih		
4.2	Menggunakan bahan yang tidak berbahaya serta tidak menyebabkan kerusakan fisik dan kontaminasi pada rumput laut	• Peralatan terbuat dari bahan yang ramah lingkungan, tidak berbahaya, tidak beracun dan tidak korosif, sehingga tidak menimbulkan risiko kontaminasi terhadap rumput laut	Jenis bahan peralatan
5	BIBIT		
5.1	Bibit rumput laut sesuai dengan SNI 7672	• Mutu bibit rumput laut sesuai dengan SNI 7672, ciri-ciri mutu bibit: - Umur bibit antara 25 – 30 hari - Bercabang banyak, rimbun dan runcing - Tidak terdapat bercak-bercak dan terkelupas - Warna spesifik (cerah) - Tidak terkena penyakit	Bibit sesuai dengan SNI 7672 dan pencatatan penggunaan bibit rumput laut
5.2	Bibit yang digunakan harus sehat, dibuktikan secara morfologi (visual) dan/atau memiliki bukti surat keterangan asal bibit	• Bibit disertai surat keterangan asal bibit rumput laut (kebun bibit atau kultur jaringan) yang dikeluarkan oleh produsen	• Kondisi bibit sehat • Surat keterangan asal bibit
6	PEMELIHARAAN DAN PENGAMATAN		
	Dilakukan pemeliharaan dan pengamatan untuk memantau perkembangan bibit, hama dan penyakit serta lingkungan perairan sesuai dengan SNI 7579.1, SNI 7579.2, SNI 7579.3 dan SNI 01-6492.1	• Dilakukan monitoring/ pemantauan kondisi rumput laut yang ditanam, hama dan penyakit minimal 3 kali dalam seminggu • Memastikan perlunya penyulaman untuk melihat ada bibit yang rontok/terlepas	• Penerapan prosedur pemeliharaan rumput laut dan pemantauan hama penyakit beserta catatannya

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
7	PANEN DAN PENANGANAN HASIL		
7.1	Panen bibit		
a	Umur panen sesuai dengan SNI 7672.2	• Bibit dipanen pada umur antara 25-30 hari sesuai SNI 7672.2	Catatan panen termasuk umur
b	Cara panen dan penanganan hasil dilakukan dengan cepat dan baik untuk mencegah penurunan mutu	• Pemanenan bibit rumput laut dilakukan pada pagi hari • Bibit yang baik dipetik langsung dari rumpunnya • Bibit harus tetap dalam kondisi segar dan basah, tidak terkena air tawar, BBM, deterjen, kotoran temak dan kontaminan lainnya, dan tidak terkena sinar matahari langsung	• Prosedur panen dan penanganan hasil beserta penerapannya
c	Peralatan panen terbuat dari bahan yang tidak berbahaya serta tidak menyebabkan kerusakan fisik dan kontaminan pada rumput laut	• Peralatan panen terbuat dari bahan yang tidak berbahaya serta tidak menyebabkan kerusakan fisik dan kontaminasi pada rumput laut	Jenis bahan peralatan
7.2	Panen konsumsi		
a	Umur panen sesuai dengan SNI rumput laut 1:01-6492	• Umur panen setelah pemeliharaan minimal 45 hari	Catatn umur panen rumput laut
b	Cara panen dan penanganan hasil dilakukan dengan baik untuk mencegah penurunan mutu rumput laut dijemur diatas para-para atau digantung sesuai SNI 7983.1	• Panen rumput laut dilakukan dengan cara membawa tali ris ke darat dan rumput laut dilepas dari tali ris dengan cara membuka ikatan sebelum/sesudah dijemur • Hasil panen tidak terkena air tawar, BBM, deterjen, kotoran temak dan kontaminan lainnya • Dilakukan pembersihan kotoran dan tanaman lain yang menempel dan ikut terbawa pada rumput laut	• Prosedur cara panen dan penanganan hasil rumput laut serta catatannya (SNI 7983.1 : sarana penjemuran rumput laut Bagian 1 : model para-para kayu)

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
		• Pemanenan hasil dilakukan dengan tidak merusak thallus dalam kondisi segar dan basah • Hasil panen rumput laut langsung dijemur dibawah terik matahari dengan menggunakan para-para/digantung/alas • Hasil panen tidak tercampur dengan kotoran (pasir, tanah / benda asing lainnya) • Rumput laut dijemur sampai kadar air 30 – 35 % (*Euchema sp*) • SNI 7983.1: sarana penjemuran rumput laut Bagian 1: model para-para kayu	
c	Rumput laut kering disimpan pada penyimpanan yang aman	• Dilakukan sortasi dan pembersihan rumput laut dari benda yang menempel • Rumput laut yang telah dikeringkan disimpan dengan menggunakan karung • Tempat penyimpanan rumput laut dalam kondisi baik (menggunakan alas), tidak lembap/terkena air dan terhindar dari kontaminan	• Desain dan kondisi fasilitas penyimpanan • Kondisi rumput laut dalam penyimpanan
8	PENGELOLAAN LIMBAH		
8.1	Sisa hasil panen, lumut dan kotoran lainnya dibersihkan dan dikelola dengan baik	• Unit budi daya melakukan pengelolaan limbah (antara lain limbah padat berupa batang kayu/bambu dan sisa-sisa rumput laut) sebagai upaya pelestarian lingkungan, sehingga tidak akan membahayakan lingkungan	• Fasilitas penampungan limbah • Upaya pencegahan kontaminasi dari limbah atau kotoran pada produk
8.2	Melakukan penanganan limbah padat (bahan plastik dan bahan lainnya) yang tidak dapat terurai oleh lingkungan	• Limbah padat (bahan plastik dan bahan lainnya), yang tidak dapat terurai dikelola dengan dikumpulkan dan ditempatkan pada kontainer (wadah)	• Fasilitas penampung limbah padat dan kondisinya • Upaya pencegahan kontaminasi dari limbah atau kotoran pada lingkungan

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
	dan kontaminasi produk	yang baik, selanjutnya dibuang ditempat yang telah ditetapkan	
9	KEBERSIHAN LOKASI DAN FASILITAS		
	Menjaga kebersihan unit pembudidayaan ikan rumput laut, penanganan bibit dan penjemuran rumput laut serta fasilitas terhindar dari kontaminasi	• Area budi daya, penanganan bibit, penjemuran rumput laut dan tempat penyimpanan selalu dalam kondisi bersih dari sampah, dan mencegah masuknya hewan yang dapat mengakibatkan kontaminasi • Hewan mati dikubur/dibakar (tidak dibiarkan berada lama di area unit budi daya dan penanganan bibit/hasil) dan limbah rumput laut dikelola dengan baik	• Kondisi kebersihan lokasi (unit) budi daya, penanganan dan penjemuran • Upaya mencegah kontaminasi di lokasi (unit) budi daya, penanganan dan penjemuran
10	PENGELOLAAN LINGKUNGAN		
10.1	Unit budi daya melakukan pengelolaan lingkungan sesuai peraturan yang berlaku	• Unit budi daya melakukan pengendalian/pengelolaan kebersihan lokasi dan fasilitas secara rutin • Unit budi daya rumput laut melakukan pengelolaan pencegahan dampak pada ekosistem sekitar	• Upaya pencegahan dampak pada ekosistem sekitar. • Upaya menjaga kebersihan lingkungan
10.2	Melakukan pemantauan periodik terhadap kualitas lingkungan budi daya dan di luar kawasan unit budi daya	• Mengidentifikasi potensi cemaran terhadap lingkungan perairan budi daya dan luar kawasan budi daya • Melakukan pemantauan terhadap pengelolaan dampak limbah terhadap lingkungan secara periodik	• Penerapan prosedur pengamatan lingkungan (secara visual) dampak kegiatan budi daya terhadap lingkungan dan pencatatannya
11	PEKERJA		
11.1	Pekerja yang menangani hasil panen dalam keadaan sehat (terbebas dari penyakit menular)	• Pekerja yang menangani hasil panen dalam keadaan sehat (terbebas dari penyakit berbahaya dan menular)	Catatan pemeriksaan kesehatan pekerja

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
			Catatan pemeriksaan kesehatan pekerja
11.2	Tidak terdapat indikasi yang menunjukkan bahwa pekerja yang menangani rumput laut selama panen dan pascapanen menderita luka, infeksi atau penyakit yang dapat mengkontaminasi rumput laut	• Tidak terdapat indikasi yang menunjukkan bahwa pekerja yang menangani rumput laut selama panen dan pasca panen menderita luka, infeksi atau penyakit yang dapat mengkontaminasi rumput laut	
11.3	Memiliki pekerja yang bertanggung jawab pada praproduksi, produksi, panen dan pascapanen yang memahami prinpsi serta mampu menerapkan keamanan pangan, kesehatan dan lingkungan	• Setiap tahap produksi ada pekerja yang diberikan tanggung jawab serta memahami prinsip dan mampu menerapkan keamanan pangan pada bagian pra-produksi, produksi, panen dan pasca panen	• Dokumen pelatihan (daftar hadir, materi pelatihan dan bila tersedia copy sertifikat) pekerja mengenai prinsip dan cara penerapan jaminan mutu, kesehatan dan kesejahteraan ikan serta lingkungan • Pemahaman pekerja mengenai prinsip dan cara penerapan keamanan pangan kesehatan dan lingkungan
11.4	Pekerja mendapatkan bayaran sesuai kesepakatan yang tidak bertentangan dengan aturan ketenagakerjaan Nasional/Regional dan konvensi ILO	• Untuk unit budi daya usaha skala rumah tangga pekerja diberikan hak untuk mendapatkan bayaran yang layak sesuai dengan kesepakatan • Untuk unit budi daya usaha skala besar (industri): - Pekerja mendapatkan upah dan tunjangan sesuai dengan kontrak kerja libur/cuti/istirahat, penghidupan yang layak dan mengikuti organisasi sesuai dengan peraturan perundangan - Jam kerja efektif sesuai peraturan yang berlaku dan kesepakatan (kontrak kerja). - Mendapatkan jaminan keselamatan dan kesehatan kerja	• Dokumen kontrak kerja dan catatan pembayaran sesuai aturan ketenagakerjaan (UU Ketenagakerjaan No.13 Tahun 2003/kesepakatan) • Fasilitas kesejahteraan lain (sesuai aturan/kesepakatan)

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
		- Tersedia fasilitas K3 untuk pekerjaan yang mempunyai risiko keselamatan yang tinggi - Pekerja yang terlibat dalam pekerjaan dengan risiko keselamatan tinggi memahami akan prosedur K3 serta mentaatinya - Unit budi daya tidak mempekerjakan anak di bawah umur (kurang dari 14 tahun)	
12	PELATIHAN		
	Pekerja sebaiknya diberikan pelatihan atau sosialisasi dan memahami *Good Hygiene Practices (GHP)* tentang pengelolaan rumput laut meliputi :fisiologi, gejala klinis dan jenis penyakit, cara pemeliharaan alat terkait dengan budi daya rumput laut, cara pengelolaan kualitas air dan lingkungan serta cara penanganan rumput laut	• Pekerja mengikuti pelatihan/sosialisasi tentang GHP dan pengelolaan rumput laut meliputi: fisiologi, gejala klinis dan jenis penyakit, cara pemeliharaan alat terkait dengan budi daya rumput laut, cara pengelolaan kualitas air dan lingkungan serta cara penanganan rumput laut • Pekerja memiliki pemahaman dan kemampuan yang cukup untuk menerapkan GHP dan pengelolaan rumput laut meliputi: fisiologi, gejala klinis dan jenis penyakit, cara pemeliharaan alat terkait dengan budi daya rumput laut, cara pengelolaan kualitas air dan lingkungan serta cara penanganan rumput laut di unit budi daya	• Dokumen pelatihan (daftar hadir, materi pelatihan dan bila tersedia copy sertifikat) yang terkait dengan *Good Hygiene Practices* (GHP) tentang pengelolaan rumput laut meliputi: fisiologi, gejala klinis dan jenis penyakit, cara pemeliharaan alat terkait dengan budi daya rumput laut, cara pengelolaan kualitas air dan lingkungan serta cara penanganan rumput laut
13	PENDOKUMENTASIAN		
	Pendokumentasian kegiatan dilakukan pada tahap praproduksi, produksi, panen	• Tersedia catatan dan dokumen pendukung kegiatan pra produksi, produksi dan panen, yang meliputi	• Dokumen pencatatan dan pendukung setiap tahapan penerapan prosedur budi daya rumput laut

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
	dan pasca panen guna ketertelusuran yang mencakup: a. persiapan sarana b. penggunaan bibit c. pemantauan kualitas air dan lingkungan d. pemantauan hama dan penyakit panen dan distribusi	persiapan sarana/prasarana, penggunaan bibit, pengelolaan kesehatan rumput laut dan lingkungan, serta panen dan distribusi • Tersedia catatan penggunaan sarana produksi yang mencakup bibit (asal bibit dan mutu, jumlah) • Terdapat catatan kesehatan rumput laut meliputi kejadian penyakit (gejala klinis, jenis, waktu dan kondisi rumput laut) • Terdapat catatan dan rekaman kualitas perairan (salinitas dan kecerahan) • Terdapat catatan hasil panen dan pendistribusian yang meliputi tanggal, jumlah dan pembeli (nama dan alamat)	• Bukti pemenuhan *traceability* • Adanya pengendalian dari pelaku usaha untuk memastikan bahwa produk yang memenuhi persyaratan sertifikasi IndoGAP tidak dicampur dengan produk lain (nonsertifikasi)

www.peraturan.go.id

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

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
1	LOKASI		
1.1	Mempunyai izin dan/atau registrasi/tanda pencatatan dari otoritas kompeten	• Mempunyai surat izin usaha perikanan atau Tanda Pendaftaran Usaha Pembudidayaan ikan (TPUPI) sesuai dengan skala usaha yang dikeluarkan oleh instansi berwenang	• Surat izin usaha perikanan atau Tanda Pendaftaran Usaha Pembudidayaan ikan (TPUPI)
1.2	Unit budi daya ikan berada di lokasi yang aman dan tidak terkena dampak sumber pencemaran (industri, rumah tangga, pertanian, peternakan)	• Lokasi tidak terkena dampak pencemaran bila ada risiko (wabah penyakit, kerusakan lingkungan, dll) harus dilakukan pengendalian (pencegahan, perbaikan)	• Sejarah lokasi/areal budi daya • Kegiatan selain perikanan budi daya di kawasan sekitar yang berpotensi menimbulkan kontaminasi • Bila ada risiko, pencegahan dilakukan secara efektif
1.3	Unit budi daya mempunyai kemudahan dalam akses transportasi, sumber energi, dan komunikasi	• Kemudahan akses untuk transportasi, energi dan komunikasi	• Terdapat akses jalan, sarana transportasi, energi, komunikasi
2	AIR SUMBER		
2.1	Unit budi daya memiliki air sumber dengan kualitas dan kuantitas yang memenuhikebutuhan budi daya sesuai dengan jenis ikan. Catatan: persyaratan kualitas air mengikuti SNI 6496, SNI 7775, SNI 7776, SNI 7777, SNI7778, SNI 7779, SNI 7869, SNI 7870, SNI 7871, SNI 7872, SNI 7995, SNI 7996, SNI 7997, SNI 7998, SNI 8108, SNI 8109, SNI 8110, SNI 8111, SNI 8112,	• Tersedia air sumber dengan kualitas dan kuantitas yang memenuhi kebutuhan budi daya sesuai dengan jenis ikan	• Hasil uji air sumber untuk parameter budi daya ikan (SNI budi daya ikan hias) • Prosedur pengelolaan air sumber dan catatannya

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
	SNI 8113, untuk jenis ikanhias lainnya sesuai dengan spesifikasi jenis tersebut		
2.2	Air sumber terhindar dari cemaran (limbah rumah tangga, pertanian, peternakan danindustri)	• Tersedia air sumber yang terhindar dari cemaran	• Upaya pencegahan limbah hewan dan manusia (fasilitas sanitasi, drainase, biosekuriti, dll) • Hasil uji air sumber terhadap pencemaran, sesuai jenis risiko • Kegiatan di bagian hulu sumber air (perikanan budi daya, pertanian, industri, rumah tangga, peternakan, dll.)
3	DESAIN DAN TATA LETAK		
3.1	Unit usaha budi daya mempunyai desain dan tata letak wadah dan fasilitas untukefisiensi lokasi, mempermudah pekerjaan, dan dapat mencegah penularan penyakit	• Unit budi daya mempunyai desain dan tata letak ruang yang mendukung efisiensi operasional dan menghindari risiko penularan penyakit	• desain dan tata letak wadah dan fasilitas • Penerapan prosedur budi daya dan biosekuriti
3.2	Desain dan konstruksi bangunan dapat mempertahankan kondisi lingkungan yangoptimal sesuai jenis ikan dan mudah dibersihkan	• Desain dan konstruksi bangunan dapat mempertahankan dan mengendalikan kondisi lingkungan yang optimal sesuai jenis ikan dan mudah dibersihkan	• Dokumen desain dan konstruksi bangunan (kolam, saluran, dll) • Penerapan prosedur budi daya (prosedur pemeliharaan ikan, pengelolaan air, catatan pertumbuhan ikan, dan catatan temuan penyakit)
4	FASILITAS		
4.1	Memiliki fasilitas sanitasi dengan penempatan dan penggunaan yang tepat	• Unit budi daya mempunyai fasilitas sanitasi dan kelengkapannya antara lain toilet, cuci tangan dan cuci peralatan dengan penempatan dan penggunaan yang tepat	• Tata letak fasilitas sanitasi • Penerapan sanitasi
4.2	Memiliki fasilitas biosekuriti dengan penempatan dan penggunaan yang tepat	• Tersedianya fasilitas biosekuriti/keamanan biologi untuk mengendalikan masuknya sumber	• Fasilitas biosekuriti dan tata letaknya • Penerapan biosekuriti

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
		pembawa penyakit antara lain pagar, sarana cuci tangan dan kaki serta paranet • Prosedur penerapan biosekuriti tersedia dan ditaati	
4.3	Wadah budi daya dibangun dengankokoh, terbuat dari bahan yang mudah dibersihkandan higienis, serta mempermudah pengelolaan	• Wadah budi daya cukup kuat dibuat dari bahan yang mudah dibersihkan dan dijaga dalam kondisi yang higienis	• Jenis bahan • Prosedur pembersihan wadah
4.4	Area dan wadah budi daya diberikan penandaan sesuai peruntukannya	• Area budi daya diberikan penandaan sesuai peruntukan/fungsi antara lain: wadah penyimpanan air, wadah pemijahan, wadah penetasan, wadah pendederan, wadah pembesaran, wadah isolasi/karantina, wadah perlakuan air limbah • Wadah diberikan tanda/identitas yang meliputi nomor wadah, jenis dan jumlah ikan, tahapan kegiatan	• Pemisahan area dan penggunaan wadah serta penandaan • Wadah karantina tersedia
4.5	Memiliki fasilitas instalasi listrik yang aman bagi pekerja	• Instalasi listrik ditempatkan pada area yang aman dan dalam kondisi yang tidak membahayakan bagi pekerja	• Fasilitas instalasi listrik dan pengaturan keamanannya bagi pekerja
5	KEBERSIHAN FASILITAS		
5.1	Unit usaha budi daya dan lingkungan terjaga kondisi kebersihannya	• Kebersihan unit usaha budi daya dan lingkungannya selalu terjaga	• Kondisi kebersihan unit budi daya, termasuk wadah, peralatan dan lain-lain
5.2	Peralatan dan perlengkapan budi daya terbuat dari bahan yang mudah dibersihkan, serta disimpan dalam kondisi teratur dan bersih	• Peralatan dan perlengkapan budi daya dibuat dari bahan yang mudah dibersihkan • Peralatan dan perlengkapan budi daya disimpan dalam kondisi teratur dan bersih.	• Bahan peralatan dan perlengkapan mudah untuk dibersihkan • Peralatan dan perlengkapan disimpan dengan baik (teratur dan bersih)

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
6	PERSIAPAN WADAH		
6.1	Persiapan wadah budi daya dilakukan dengan baik untuk menjamin proses produksi ikan (sehat, pertumbuhan dan perkembangan) yang optimal	• Persiapan wadah budi daya dilakukan untuk menjamin proses produksi dapat berjalan dengan optimal sesuai dengan kebutuhan	• Penerapan prosedur persiapan wadah budi daya sesuai jenis wadah dan jenis ikan
6.2	Penggunaan pupuk, obat dan probiotik sesuai dengan rekomendasi otoritas Kompeten	• Menggunakan pupuk, obat dan probiotik sesuai dengan rekomendasi Otoritas Kompeten	• Catatan penggunaan bahan dalam persiapan wadah
7	PENGELOLAAN INDUK DAN BENIH		
7.1	Pengelolaan induk dan benih dilakukan dengan baik sesuai dengan karakteristik ikan yang dibudidayakan	• Induk sehat dan unggul diseleksi dan ditangani dengan baik sehingga menghasilkan ikan hias yang memenuhi karakteristik dan bebas penyakit	• Penerapan prosedur pengelolaan induk dan benih serta catatannya
7.2	Melakukan seleksi dan penanganan benih dilakukan untuk menghasilkan ikan hias yang memenuhi karakteristik dan bebas penyakit	• Seleksi dan penanganan benih dilakukan untuk menghasilkan ikan yang sesuai dengan karakteristik yang diinginkan dan bebas penyakit	• Penerapan prosedur seleksi dan penanganan benih serta catatannya • Catatan pantauan kejadian penyakit
8	PENGELOLAAN AIR PEMELIHARAAN		
8.1	Melakukan pengelolaan air pemeliharaan untuk menjaga kualitas dan kuantitas air sesuai dengan jenis ikan yang dibudidayakan serta mencegah masuk dan menyebarnya penyakit	• Melakukan pengelolaan air pemeliharaan untuk menjaga kualitas dan kuantitas air sesuai dengan jenis ikan yang dibudidayakan serta mencegah masuk dan menyebarnya penyakit	• Penerapan prosedur pengelolaan air • Hasil uji kualitas air • Penerapan biosekuriti pada air pemeliharaan
8.2	Mengidentifikasi parameter kunci kualitas air sesuai jenis ikan	• Melakukan identifikasi parameter kunci kualitas air yang sesuai dengan jenis ikan.	• Dafar parameter kunci kualitas air sesuai jenis ikan

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
8.3	Memonitor parameter kunci kualitas air pemeliharaan secara rutin minimal 1 (satu) kali sehari	• Dilakukan monitoring kualitas air pemeliharaan secara rutin sesuai jenis ikan antara lain pengukuran suhu.	• Penerapan prosedur pengelolaan air • Catatan monitoring kualitas air harian parameter kunci
9	PENGELOLAAN PAKAN		
9.1	Pakan buatan komersial harus terdaftar pada otoritas kompeten, dan/atau pakan buatan sendiri dibuat dengan bahan yang direkomendasikan oleh otoritas kompeten dengan penanganan higienis	• pakan komersial terdaftar di KKP • Pakan buatan sendiri yang diperjualbelikan termasuk pakan komersial	• Nomor pendaftaran pakan pada kemasan • Catatan penggunaan pakan • Label kandungan pakan buatan sendiri
		• Bahan baku pakan termasuk yang direkomendasikan • Penanganan pakan higienis	• Catatan penggunaan pakan • Data kualitas air, bila diperlukan • Data dari produsen pakan buatan sendiri: - Daftar bahan baku pakan - Prosedur penanganan pakan pada produsen pakan
9.2	Pakan alami harus dibersihkan dan didesinfeksi dengan disinfektan yang direkomendasikan oleh otoritas kompeten	• Pembersihan dan didisinfeksi (sesuai kebutuhan)	• Penerapan prosedur pemberian pakan • Penerapan prosedur produksi/ penyiapan pakan alami
9.3	Pemberian pakan disesuaikan dengan jenis dan ukuran ikan serta sesuai dosis yang dianjurkan	Sudah jelas	• Penerapan prosedur pemberian pakan • Catatan pemberian pakan
9.4	Pakan disimpan dalam wadah yang bersih dan metode penyimpanan sesuai dengan jenis pakan dalam kondisi higienis	• Penyimpanan pakan dalam wadah yang bersih dan higienis serta tempat penyimpanan bebas dari hama	• Penerapan prosedur penyimpanan pakan • Catatan penggunaan pakan
10	PENGELOLAAN KESEHATAN		

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
	IKAN		
10.1	Menjaga dan memonitor kesehatan ikan secara rutin dengan cara visual dan/atau laboratorium bila diperlukan	• Dilakukan monitoring rutin secara visual terhadap kesehatan ikan • Bila terjadi wabah penyakit, maka dilakukan pemeriksaan laboratorium sesuai kebutuhan	• Penerapan prosedur pengelolaan kesehatan ikan • Catatan monitoring kesehatan ikan • Hasil uji penyakit ikan penting
10.2	Melakukan tindakan isolasi dan/atau karantina untuk ikan yang sakit atau baru didatangkan ke unit budi daya	• Dilakukan tindakan karantina meliputi: - Ikan yang baru didatangkan atau akan dikirimkan dikarantina untuk mencegah masuk dan menyebarnya penyakit - Ikan sakit diisolasi dalam wadah dan lokasi terpisah serta diberi perlakuan untuk memulihkan kesehatan ikan dan mencegah penyebaran penyakit	• Penerapan prosedur karantina ikan dan catatannya
10.3	Penggunaan dan penyimpanan peralatan untuk ikan sakit dan sehat harus terpisah	• Peralatan yang digunakan untuk penanganan ikan sakit dan ikan sehat disimpan secara terpisah	• Penggunaan peralatan yang terpisah antara ikan sehat dan sakit
10.4	Apabila menggunakan obat ikan komersial, maka obat harus terdaftar pada Otoritas Kompeten	• Hanya menggunakan obat ikan yang terdaftar di Direktorat Jenderal Perikanan Budi daya dan sesuai petunjuk penggunaan	• Nomor pendaftaran obat pada kemasan • Catatan penggunaan obat
10.5	Melakukan pengobatan ikan sakit dalam wadah khusus, apabila tidak disembuhkan dimusnahkan dengan cara dibakar atau dikubur (sebelumnya direndam dengan kaporit sesuai dosis yang dianjurkan), serta dilakukan desinfeksi wadah budi daya	• Dilakukan pengobatan terhadap ikan sakit sesuai persyaratan • Khusus untuk ikan arowana super red yang masuk dalam APPENDIX CITES, apabila terjadi kematian harus dibuatkan Berita Acara kematian • Dilakukan desinfeksi wadah budi daya setelah digunakan untuk penanganan ikan sakit	• Penerapan pengelolaan kesehatan ikan • Penerapan prosedur karantina ikan • Catatan kejadian penyakit/kematian ikan

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
11	PANEN DAN PENANGANAN HASIL		
11.1	Pemanenan sebaiknya dilakukan pada pagi atau sore hari	• Pemanenan untuk ikan yang dibudidayakan di luar ruangan, dilakukan pada pagi atau sore hari • Pemanenan dilakukan dengan hati-hati pada ikan yang dibudidayakan di dalam ruangan	• Penerapan prosedur panen • Catatan panen
11.2	Melakukan penanganan ikan hasil panen secara higienis dan efisien untuk mencegah stres dan kerusakan fisik	• Untuk mencegah stres dan kerusakan fisik, dilakukan penanganan ikan hasil panen secara cepat, tepat dan higienis • Pengepakan ikan dilakukan pada suhu rendah	• Penerapan prosedur panen
11.3	Melakukan pemberokan ikan selama 1-4 hari sebelum pengemasan untuk ikan yang akan didistribusikan	• Dilakukan pemberokan selama 1-4 hari sesuai jenis ikan dan ukurannya sebelum pemberian perlakuan, pengemasan dan transportasi	• Penerapan prosedur panen dan persiapannya • Catatan pemanenan dan penjualan/distribusi
11.4	Melakukan pengangkutan secara higienis untuk menjamin kondisi optimal bagi ikan	• Untuk menjamin kondisi ikan yang optimal dilakukan pengangkutan secara higienis	• Penerapan prosedur pengemasan dan pengangkutan ikan
12	PENGELOLAAN LIMBAH		
12.1	Melakukan pengelolaan air limbah budi daya sebelum dibuang ke perairan umum	• Memberi perlakuan secara biologi, kimiawi dan fisika terhadap air limbah budi daya sesuai jenisnya sebelum dibuang ke perairan umum untuk menghindari pencemaran lingkungan dan penyebaran penyakit	• Penerapan prosedur penanganan air limbah
12.2	Melakukan pengelolaan limbah padat dengan cara yang higienis dan saniter untuk mencegah pencemaran lingkungan	• Pengelolaan limbah padat dilakukan secara higienis dan saniter dengan cara mengumpulkan dan dibuang di tempat yang disediakan dan terpisah dari kegiatan budi daya	• Penerapan prosedur penanganan limbah padat

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
13	PENGELOLAAN LINGKUNGAN		
13.1	Unit budi daya melakukan pengelolaan lingkungan sesuai peraturan yang berlaku	• Penerapan komitmen lingkungan sesuai dokumen izin lingkungan (AMDAL, UKL/UPL, SPPL) • Budi daya ikan di perairan umum, memenuhi ketentuan peraturan daerah terkait pengelolaan KJA/karamba	• Implementasi AMDAL, UKL/UPL
13.2	Melakukan pemantauan periodik terhadap kualitas lingkungan budi daya dan di luar kawasan unit budi daya	• Melakukan pemantauan lingkungan budi daya dan luar kawasan budi daya sesuai kondisi	• Upaya dan komitmen melakukan perbaikan lingkungan • Selain pembudi daya ikan kecil: hasil monitoring kuyalitas lingkungan di luar kawasan budi daya (bila diperlukan)
14	PEKERJA		
14.1	Pekerja yang menangani hasil panen dalam keadaan sehat (terbebas dari penyakit menular)	• Pekerja yang menangani hasil panen dalam keadaan sehat	• Catatan pemeriksaan kesehatan pekerja yang menangani panen
14.2	Pekerja yang menangani ikan hias selama panen dan pascapanen menunjukkan indikasi menderita luka, infeksi atau penyakit yang dapat mengkontaminasi ikan hias	• Pekerja yang menangani ikan tidak menderita luka, infeksi atau penyakit yang bisa mengkontaminasi ikan hias	• Catatan pemeriksaan kesehatan pekerja yang menangani panen dan pasca panen ikan
14.3	Pekerja memiliki tanggung jawab pada pra produksi, produksi, panen dan pasca panen yang memahami prinsip serta mampu menerapkan jaminan mutu, kesehatan dan kesejahteraan ikan hias serta lingkungan	• Pekerja bertanggung jawab pada praproduksi, produksi, panen dan pascapanen memahami dan mampu menerapkan prinsip jaminan mutu, kesehatan dan kesejahteraan ikan hias serta lingkungan	• Dokumen pelatihan (daftar hadir, materi pelatihan dan bila tersedia copy sertifikat) pekerja mengenai prinsip dan cara penerapan jaminan mutu, kesehatan dan kesejahteraan ikan serta lingkungan • Pemahaman pekerja akan tanggung jawab, prinsip dan cara penerapan jaminan mutu, kesehatan dan kesejahteraan ikan

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
14.4	Pekerja mendapatkan bayaran, tunjangan, jaminan sosial dan fasilitas kesejahteraan lainnya sesuai aturan ketenagakerjaan dan atau kontrak kerja yang tidak bertentangan dengan aturan ketenagakerjaan nasional/regional dan konvensi ILO Catatan : unit budi daya ikan hias tidak boleh mempekerjakan anak dibawah umur	• Pekerja diberikan hak untuk mendapatkan upah dan tunjangan yang layak, libur/cuti/istirahat, penghidupan yang layak dan mengikuti organisasi sesuai dengan kesepakatan/kontrak kerja • Unit budi daya tidak mempekerjakan anak di bawah umur (kurang dari 14 tahun)	• Dokumen kontrak kerja dan catatan pembayaran sesuai aturan ketenagakerjaan (UU Ketenagakerjaan No.13 Tahun 2003/kesepakatan) • Fasilitas kesejahteraan lain (sesuai aturan/kesepakatan) Catatan: Bila tidak ada kontrak kerja secara tertulis maka kesepakatan kerja secara lisan perlu diverifikasi antara pekerja dan manajemen
15	PELATIHAN		
	Pekerja sebaiknya diberikan pelatihan atau sosialisasi dan memahami *Good Hygiene Practices* (GHP) serta pengelolaan kesehatan dan kesejahteraan ikan hias meliputi : kebiasaan perilaku ikan hias, fisiologi, gejala klinis dan jenis penyakit, cara pemeliharaan alat terkait dengan kesehatan dan kesejahteraan ikan hias, cara pengelolaan kualitas air dan lingkungan serta cara penanganan ikan	• Pekerja memahami dan mampu menerapkan GHP di unit budi daya • Pekerja memahami pengelolaan kesehatan ikan sesuai jenis ikan yang dipelihara fisiologi, gejala klinis dan jenis penyakit, cara pemeliharaan alat terkait dengan budi daya ikan hias, cara pengelolaan kualitas air dan lingkungan serta cara penanganan ikan hias	• Dokumen pelatihan (daftar hadir, materi pelatihan dan bila tersedia copy sertifikat) yang terkait dengan *Good Hygiene Practices* (GHP) serta pengelolaan kesehatan dan kesejahteraan ikan, yang meliputi: kebiasaan/perilaku ikan, fisiologi, gejala klinis dan jenis penyakit ikan, cara pemeliharaan alat terkait dengan kesehatan dan kesejahteraan ikan, cara pengelolaan kualitas air dan lingkungan serta cara penanganan ikan
16	PENDOKUMENTASIAN		
	Unit budi daya mendokumentasikan kegiatan pada tahapan praproduksi, produksi, panen dan	• Melakukan pendokumentasian persiapan wadah budi daya yang meliputi: waktu, perlakuan, jenis dan volume bahan yang digunakan,	• Khusus pembudi daya kecil catatan sesuai dengan pengelolaan budi daya • Dokumen-dokumen pencatatan dan dokumen

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
	pascapanen guna ketertelusuran yang mencakup: a. Persiapan wadah budidaya b. Pengelolaan induk dan benih c. Pengelolaan air d. Pengelolaan pakan e. Pengelolaan kesehatan dan penggunaan obat ikan f. Panen dan distribusi	• Melakukan pendokumentasian pengelolaan induk dan benih yang meliputi: waktu, perlakuan, jenis/varietas jumlah induk dan benih • Melakukan pendokumentasian pengelolaan air pemeliharaan yang meliputi: waktu, pengukuran parameter air, perlakuan, jenis dan volume bahan yang digunakan • Melakukan pendokumentasian pengelolaan pakan yang meliputi: waktu penerimaan pakan, pemberian dan penyimpanan dan perlakuan pakan, jenis dan jumlah serta frekwensi pemberian pakan • Melakukan pendokumentasian pengelolaan kesehatan dan penggunaan obat ikan yang meliputi: waktu, status kesehatan, perlakuan, jenis dan dosis dan cara pemberian obat ikan bila perlu ada hasil uji Laboratorium • Melakukan pendokumentasian panen dan distribusi yang meliputi: waktu dan jumlah serta pembeli (nama dan alamat)	pendukung setiap tahapan penerapan prosedur budi daya ikan • Bukti pemenuhan *traceability* • Adanya pengendalian dari pelaku usaha untuyk memastikan bahwa produk yang memenuhi persyatan sertifikasi IndoGAP tidak dicampur dengan produk lain (non sertifikasi)

www.peraturan.go.id

5. Cara budi daya ikan yang baik (CBIB) Bagian 4: Ikan air tawar

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
1	LOKASI		
1.1	Area budi daya harus sesuai dengan Rencana Tata Ruang Wilayah (RTRW)/ Zonasi serta peraturan perlindungan lingkungan	• Lokasi harus berada sesuai zonasi Rencana Tata Ruang Wilayah/Zonasi yang dikeluarkan pemda setempat • AMDAL/UKL/UPL dibuat oleh unit budi daya dan disetujui oleh instansi lingkungan hidup penerbit izin lingkungan (Pusat, Provinsi atau Kab/Kota) • SPPL diterbitkan oleh Dinas terkait Lingkungan	• RT RW atau Zonasi Kab/Kota • Pembudi daya kecil memiliki SPPL (Surat Pernyataan Kesanggupan Pengelolaan dan Pemantauan Lingkungan) • Peraturan perlindungan lingkungan untuk unit budi daya yang wajib AMDAL dan UKL/UPL: 1. PP No 27 Tahun 2012 tentang Izin Lingkungan berupa Analisa Mengenai Dampak Lingkungan 2. Permen LH No 5 Tahun 2012 tentang Rencana Usaha dan/atau kegiatan yang wajib memiliki AMDAL Catatan: • SIUP efektif setelah ada izin lingkungan (AMDAL atau UKL/UPL) • Upaya Pengelolaan Lingkungan Hidup (UKL)/ Upaya Pemantauan Lingkungan Hidup (UPL) bagi rencana usaha dan atau kegiatan yang tidak wajib AMDAL • SPPL bagi unit Pembudi daya skala kecil
1.2	Kawasan di sekitar unit budi daya ikan tidak terdapat potensi kontaminasi yang dapat menyebabkan produk menjadi tidak aman	• Lokasi budi daya berada pada kawasan yang aman dari potensi kontaminasi (industri, pertanian, rumah tangga, dan sumber kontaminan lain) • Kawasan disekitar unit budi daya adalah kawasan yang masih menimbulkan kontaminasi bagi unit budi daya • Tidak ada sejarah banjir pada area budi daya yang dapat membawa risiko kontaminasi	• Kegiatan perikanan budi daya dan kegiatan lainnya di kawasan sekitar yang berpotensi menimbulkan kontaminasi • Hasil uji kontaminan (air dan/atau sedimen) atau hasil residu pada ikan • Bukti pengendalian kontaminan, jika ada potensi kontaminasi

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
1.3	Lokasi unit budi daya ikan dapat terhindar dari risiko kontaminasi dan bahaya keamanan pangan.	• Lokasi unit budi daya ikan yang berada di dalam lingkungan unit usaha budi daya • Bila ada potensi kontaminasi, dilakukan upaya pengendalian yang efektif untuk mengeliminir kandungan kontaminan	• Sejarah area budi daya (lokasi unit budi daya pernah digunakan untuk sawah, industri dan kegiatan lain yang dapat menimbulkan kontaminasi) • Kegiatan selain perikanan budi daya di areal lokasi • Hasil uji kontaminan pada tanah dasar, bila terdapat risiko • Bukti pengendalian kontaminan, jika ada potensi kontaminasi
2	AIR SUMBER		
2.1	Ketersediaan dan kualitas air memenuhi persyaratan untuk budi daya ikan yang produk akhirnya aman dikonsumsi manusia	• Mempunyai air sumber yang cukup sepanjang tahun dengan kualitas yang memenuhi persyaratan air pemeliharaan (SNI budi daya ikan air tawar) dan keamanan pangan (baku mutu air kelas III PP 82 tahun 2001) • Tandon dan perlakuan pada air sumber sesuai kebutuhan untuk memperbaiki kualitas air agar sesuai persyaratan air pemeliharaan ikan dan keamanan pangan	• Hasil uji kontaminan pada sumber air, bila terdapat risiko • Prosedur dan catatan pengelolaan air sumber/air pasok • Catatan kesehatan dan pertumbuhan ikan
2.2	Air sumber terhindar dari pencemaran yang menyebabkan kontaminasi keamanan pangan termasuk dari limbah hewan dan aktivitas manusia.	• Limbah hewan dapat menyebabkan cemaran mikroba dan residu obat • Limbah aktifitas manusia dapat berupa bahan kimia seperti cristal violet, pewarna, logam berat	• Kegiatan di bagian hulu sumber air (perikanan budi daya, pertanian, industri, rumah tangga, peternakan, dll.) • Bukti pengendalian kontaminan dari limbah hewan dan manusia (fasilitas sanitasi, drainase, biosekuriti, dll) • Hasil uji air sumber untuk parameter keamanan pangan, bila terdapat risiko • Prosedur serta catatan pengelolaan air sumber
2.3	Penggunaan air sumber yang berasal dari limbah	• Air sumber diolah agar memenuhi baku mutu SNI ikan air tawar dan baku mutu	• Prosedur pengelolaan air sumber (per unit budi daya atau kawasan) dan catatannya

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
	(pertanian, budi daya ikan, rumah tangga) harus dikelola untuk memenuhi baku mutu air pemeliharaan dan mengeliminasi kontaminan keamanan pangan	air kelas III PP 82 tahun 2001 • Pengelolaan air sumber sesuai kebutuhan, pengelolaan secara fisika, biologi dan/atau kimia untuk memastikan tingkat cemaran mikrobiologi dan kimia telah dieliminir sehingga memenuhi baku mutu air budi daya	• Hasil uji mutu air pasok sesuai jenis risiko • Ketersediaan tandon dan instalasi pengelolaan air sumber sesuai kebutuhan (volume limbah dan jenis risiko yang ada)
3	DESAIN dan TATA LETAK		
3.1	Wadah budi daya dapat mendukung proses produksi	• Wadah budi daya dan sarana lain (saluran dan fasilitas lain) didesain untuk mendukung pengendalian kualitas air dan lingkungan budi daya serta pertumbuhan optimal ikan yang dibudidayakan • Tata letak wadah dan sarana lain menunjang efektivitas dan efisiensi operasional budi daya (saluran air dan gudang pakan diatur sedemikian rupa sehingga efisien dan menjamin keberhasilan budi daya) • Kolam memiliki saringan pada saluran air masuk, terbuat dari nylon dengan ukuran tertentu	• Dokumen desain wadah dan bangunan pendukung produksi (kolam, saluran, dll) • Dokumen tata letak wadah dan bangunan pendukungnya (kolam, gudang, kantor, dll) • Fasilitas dan penerapan biosekuriti • Kondisi saringan pada saluran masuk
3.2	Wadah serta fasilitas unit budi daya ikan dapat menguranginya terjadinya kontaminasi dan/atau kontaminasi silang termasuk penempatan fasilitas sanitasi (toilet, *septic tank*, limbah cair dan saluran drainase);	• Unit budi daya mempunyai desain dan tata letak petak kolam, saluran dan fasilitas lain yang baik dan penempatan teratur sehingga mencegah kontaminasi dan kontaminasi silang selama praproduksi, produksi, panen dan pascapanen • Memiliki tandon untuk perlakuan air pasok dan buang	• Desain dan tata letak tambak serta fasilitas dapat mencegah kontaminasi dan kontaminasi silang (jarak, konstruksi, elevasi) • Penerapan prosedur budi daya, sesuai kebutuhan dan kondisi

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
		• Toilet dan septic tank di unit budi daya didesain secara permanen untuk mencegah cemaran, serta ditempatkan di lokasi yang meminimalkan potensi cemaran pada wadah budi daya, produk dan lingkungan	
3.3	Konstruksi bangunan dapat mempertahankan kondisi lingkungan yang optimal sesuai jenis ikan dan wadah	• Konstruksi kuat sehingga dapat mempertahankan volume dan kualitas air. • Pematang kolam kuat dan dapat menahan banjir	• Kondisi konstruksi bangunan • Catatan kesehatan ikan dan kualitas air
3.4	Wadah budi daya diberi tanda sesuai peruntukannya	• Area budi daya diberikan penandaan sesuai peruntukan/fungsi antara lain: - Wadah penyimpanan air, wadah pemijahan, wadah penetasan, wadah pendederan, wadah pembesaran, wadah isolasi/karantina, wadah perlakuan air limbah - Wadah diberikan tanda/identitas yang meliputi nomor wadah, jenis dan jumlah ikan, tahapan kegiatan	• Label pada wadah budi daya
3.5	Wadah budi daya harus menjamin ikan tidak lepas langsung di perairan umum untuk menjaga kelestarian sumberdaya	• Pemasangan fasilitas pengaman (saringan, jaring pelapis, dll) untuk mencegah lepasnya ikan ke perairan umum. • Wadah/pematang kuat untuk mencegah ikan lepas ke perairan umum. • Kolam memiliki saringan pada saluran air masuk dan air keluar	• Fasilitas pengaman *escapes* (ikan lepas)
4	PERALATAN		
4.1	Peralatan budi daya dibuat dari bahan yang ramah	• Peralatan budi daya (sesuai dengan yang disebutkan pada SNI budi daya	• Jenis bahan peralatan

www.peraturan.go.id

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

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
a	Melakukan pemasangan jaring yang bersih, tali jangkar, tali pelampung, jalan (titian) serta pemberat jaring di KJA	Cukup jelas	• Kondisi KJA terpasang dengan baik
b	Ukuran mata jaring disesuaikan dengan ukuran ikan yang akan ditebar	Cukup jelas	• Ukuran mata jaring dan ukuran ikan yang dibudidayakan
c	Melakukan pergantian dan pembersihan jaring secara rutin sesuai kondisi jaring.	Cukup jelas	• Prosedur dan catatan pergantian dan pembersihan jaring
6	BENIH		
6.1	Benih yang digunakan berasal dari unit pembenihan bersertifikat CPIB dan/atau mempunyai surat keterangan asal sehat dari instansi yang berwenang atau laboratorium	• Surat Keterangan Asal benih dari hatchery diterbitkan oleh unit pembenihan setiap kali pengiriman • Surat keterangan sehat benih: hasil uji penyakit penting (sesuai jenis ikan dan risiko penularan penyakit) diterbitkan laboratorium. • Benih yang tidak berasal dari wilayah NKRI harus mempunyai rekomendasi impor.	• Copy sertifikat CPIB, dan/atau • Surat Keterangan Sehat (dari laboratorium) • Surat Keterangan asal benih (dari *hatchery*) • Surat rekomendasi impor untuk benih yang diimpor Catatan: Jenis penyakit penting sesuai jenis ikan (KHV, aeromonas, TiLV dan ektoparasit lainnya)
6.2	Bila menggunakan benih alam maka penangkapannya harus dilakukan dengan cara bertanggung jawab untuk menjaga kelestarian sumberdaya ikan	• Cara penangkapan tidak merusak benih dan lingkungan, misalkan menggunakan bahan kimia berbahaya, listrik, ataupun peralatan penangkapan yang bisa merusak lingkungan • Surat Keterangan Asal untuk benih dari alam diterbitkan oleh dinas kabupaten/kota yang diterbitkan setiap kali pengiriman	• Benih alam dilengkapi dengan dokumen yang menjelaskan cara penangkapannya

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
6.3	Penggunaan strain introduksi baru harus melalui rekomendasi otoritas kompeten	• Strain introduksi baru adalah varian dari suatu spesies yang belum pernah ada di Indonesia	• Surat rekomendasi penggunaan strain introduksi baru
7	PEMILIHAN SPESIES DAN PADAT TEBAR		
7.1	Pemilihan spesies dalam polikultur dengan menekan potensi penularan penyakit antar spesies yang dibudidayakan	• Pemilihan spesies dalam polikultur mengunakan prinsip tidak memiliki kerentanan dan/atau menjadi karier penyakit yang sama dengan jenis ikan yang dibudidayakan secara bersamaan (polikultur)	• Daftar spesies ikan yang dibudidayakan
7.2	Melakukan adaptasi pada saat penebaran benih; padat tebar sesuai SNI 01.6484.5, SNI 01-6494.1, SNI 01-6495.1, SNI 01-7241, SNI 01-7244, SNI 7471.4, SNI 7550, SNI 7551, SNI 7875, SNI 8001, SNI 8002, SNI 8123, SNI 8124.	Cukup jelas	• Catatan padat tebar • Penerapan prosedur budi daya khusus teknologi intensif • Data kualitas air • Data penyakit • Data pertumbuhan • Data penggunaan obat • Ringkasan SNI air tawar sebagai acuan
8	PAKAN		
8.1	Pakan buatan komersial yang digunakan harus terdaftar pada otoritas kompeten, dan/atau pakan buatan sendiri dibuat dengan bahan yang direkomendasikan oleh otoritas kompeten dengan penanganan higienis	• Pakan komersial terdaftar di KKP • Untuk pakan mandiri yang diperjualbelikan juga termasuk pakan komersial • Pakan buatan sendiri umumnya memiliki tingkat kecernaan rendah sehingga berpotensi meningkatkan jumlah limbah organik. • Bila ikan hasil produksi diperjualbelikan maka pakan yang dipergunakan harus terdaftar di KKP	• Nomor pendaftaran pakan pada kemasan • Catatan pakan yang digunakan (merk) • Catatan pakan yang digunakan (merk) • Data dari produsen pakan buatan sendiri: - Daftar bahan baku pakan (SNI 02-2724 dan SNI 7549) - Nilai FCR - Data kualitas air (N, P) - Cara penanganan pakan yang higienis (prosedur) pada produsen pakan (SNI 8227)

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
8.2	Pakan dan bahan imbuhan digunakan secara efisien dan bertanggung jawab untuk meminimalkan dampak negatif terhadap lingkungan serta menjamin keamanan pangan	• Pemberian pakan sesuai kebutuhan • Penggunaan imbuhan (bahan yang ditambahkan pada pakan, misalnya vitamin, probiotik, atraktan, dll) sesuai tujuan pemakaian dan label • Hormon dan bahan terlarang lain tidak boleh digunakan atau ditambahkan pada pakan	• Catatan penggunaan pakan dan imbuhan pakan • Nomor pendaftaran obat ikan sebagai imbuhan pakan • Label imbuhan pakan • FCR • *Survival rate* (data *biomass*)
8.3	Pakan yang diberikan disesuaikan dengan jenis dan ukuran ikan serta sesuai dosis yang dianjurkan	Sesuai SNI ikan air tawar	• Prosedur pengelolaan pakan dan catatannya • Detail pemilihan jenis dan ukuran pakan, cara pemberian serta jumlah pakan yang diberikan
8.4	Pakan disimpan di dalam wadah yang bersih dan metode penyimpanan sesuai dengan jenis pakan dalam kondisi higienis.	• Penyimpanan pakan: higienis, tidak terkena sinar matahari langsung, suhu sesuai jenis pakan • Khusus pakan kering: penyimpanan tidak lembap	• Desain bangunan/fasilitas serta kondisi penyimpanan pakan • Prosedur dan kondisi penyimpanan serta penanganan pakan
9	PENGELOLAAN KESEHATAN		
9.1	Ikan dijaga dan dimonitor kesehatannya secara rutin dengan cara visual dan/atau laboratorium bila diperlukan	• Kesehatan ikan dijaga melalui pengelolaan air, pakan dan biosekuriti yang baik • Kesehatan ikan dimonitor secara rutin dengan cara visual • Bila terjadi wabah penyakit, maka dilakukan pemeriksaan laboratorium sesuai kebutuhan	• Penerapan prosedur budi daya (prosedur pengukuran pertumbuhan ikan, prosedur pemberian pakan, catatan pertumbuhan ikan, catatan temuan penyakit) • Prosedur pengelolaan kesehatan dan catatannya • Hasil uji penyakit ikan penting dari laboratorium (bila diperlukan) • Data *Survival Rate*
9.2	Ikan yang sakit atau baru didatangkan ke unit budi daya dilakukan tindakan isolasi dan/atau karantina;	• Dilakukan tindakan karantina meliputi: - Ikan yang baru didatangkan atau akan dikirim, dikarantina untuk mencegah masuk dan menyebarnya penyakit - Ikan sakit diisolasi dalam wadah dan	• Tersedianya fasilitas karantina ikan sakit, • Prosedur karantina ikan sakit dan catatannya

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
		lokasi terpisah serta diberi perlakuan untuk memulihkan kesehatan ikan dan mencegah penyebaran penyakit	
9.3	Penggunaan dan penyimpanan peralatan antara ikan sakit dan sehat harus dipisahkan	• Peralatan yang digunakan untuk penanganan ikan sakit dan ikan sehat disimpan secara terpisah.	• Penandaan peralatan • Penggunaan dan penyimpanan peralatan khususnya bila ada risiko penyakit
9.4	Obat ikan komersial yang digunakan harus terdaftar pada otoritas kompeten;	• Hanya menggunakan obat ikan yang terdaftar di KKP dan sesuai petunjuk penggunaan	• Nomor pendaftaran obat pada kemasan
9.5	Ikan sakit ditempatkan dalam wadah khusus, apabila tidak bisa disembuhkan, ikan dimusnahkan dengan cara dibakar atau dikubur (sebelumnya direndam dengan kaporit sesuai dosis yang dianjurkan), serta perlu dilakukan desinfeksi wadah budi daya	• Ikan sakit diberikan perlakuan sesuai persyaratan; • Dilakukan desinfeksi wadah budi daya setelah digunakan untuk penanganan ikan sakit	• Prosedur penanganan/pemusnahan ikan sakit dan catatannya • Berita acara pemusnahan
10	PENGELOLAAN AIR		
10.1	Kualitas air dijaga agar memenuhi persyaratan air pemeliharaan sesuai dengan jenis ikan yang dipelihara	• Kualitas air disesuaikan dengan SNI ikan air tawar • Pengelolaan kualitas air dilakukan untuk menjaga kualitas air optimum untuk pemeliharaan ikan sesuai tingkatan teknologi	• Prosedur pengelolaan air pemeliharaan dan data kualitas air
10.2	Pengelolaan air dilakukan untuk menekan risiko masuk dan menyebarnya penyakit	• Dilakukan pencegahan masuk dan menyebarnya penyakit melalui air ke kolam budi daya dengan cara yang efektif: - Perlakuan air masuk (bila ada risiko)	• Prosedur pengelolaan air masuk khususnya pencegahan penyakit bila ada risiko • Prosedur pengelolaan air budi daya dan catatannya (termasuk perlakuan air bila terjadi penyakit)

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
		untuk mencegah risiko masuknya penyakit - Bila terjadi penyakit, air di petak pemeliharaan diberikan perlakuan terlebih dahulu sebelum dibuang ke saluran.	
10.3	Unit budi daya ikan perlu mengelola dan menggunakan air secara efisien (*less water exchange*) sebagai upaya menjaga kelestarian lingkungan	• Pergantian air yang seminimum mungkin tanpa menyebabkan penurunan kualitas air, dan kesehatan ikan; - Menggunakan air sesuai kebutuhan budi daya dan mempertimbangkan kebutuhan masyarakat sekitar sehingga tidak menyebabkan konflik sosial - Upaya efisiensi penggunaan air - Menghindari pemanfaatan air yang berpotensi menyebabkan penurunan sumberdaya air	• Tingkat pergantian air (%) dan upaya efisiensi • Data kualitas air • Bukti terjadinya konflik sosial (adanya konflik masyarakat terkait pemanfaatan air) • Upaya meningkatkan efisiensi penggunaan air
10.4	Penggunaan air sumber budi daya ikan sedapat mungkin mencegah terjadinya salinasi terhadap sumber daya tanah dan air tawar	• Mencegah meningkatnya kadar garam di tanah dan air tawar di sekitar kawasan budi daya	• Penggunaan air tanah yang tidak berlebihan
10.5	Kualitas air diukur secara periodik	• Parameter kualitas air untuk pertumbuhan, lingkungan dan keamanan pangan diukur secara periodik sesuai kebutuhan	• Bukti frekuensi pengukuran kualitas air : - Untuk pertumbuhan sesuai dengan tingkatan teknologi - Untuk lingkungan, pengujian dilakukan setiap panen - Untuk lingkungan di perairan umum, pengujian dilakukan sesuai kondisi spesifik lokasi - Untuk keamanan pangan, setiap kali terjadi

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
			perubahan kondisi yang meningkatkan risiko kontaminan
10.6	Unit budi daya ikan menggunakan air secara efisien untuk menjaga kelestarian lingkungan	• Penggunaan air harus dilakukan secara efisien • Menerapkan pengelolaan air secara resirkulasi	• Bukti adanya upaya efisiensi penggunaan air antara lain dengan resirkulasi
11	KEBERSIHAN LOKASI DAN FASILITAS		
11.1	Fasilitas dan lokasi terjaga kebersihannya serta terhindar dari kontaminasi	• Upaya menjaga kebersihan dan mencegah kontaminasi	• Kondisi kebersihan wadah dan fasilitas budi daya
11.2	Unit budi daya ikan perlu menerapkan *Good Hygiene Practices* (GHP) untuk menekan kontaminasi khususnya dari limbah atau kotoran manusia dan hewan	• Pengendalian hewan secara efektif dilakukan di area budi daya, area pascapanen dan fasilitas lain sehingga pra, produksi hingga pasca produksi tidak terkontaminasi • Pengendalian rodensia, burung, dan hewan lain di gudang pakan • Fasilitas MCK dan saluran drainase didesain dan dijaga kebersihannya agar tidak mengkontaminasi produk	• Fasilitas dan upaya pengendalian hewan dan limbah manusia di area budi daya, area pascapanen dan fasilitas lain • Fasilitas sanitasi dan kondisi kebersihannya • Prosedur dan dokumen penerapan higiene personal dan fasilitas
11.3	Peralatan dibersihkan setelah digunakan dan (bila perlu) didesinfeksi untuk mencegah penyebaran penyakit	• Dilakukan upaya pencegahan penyebaran penyakit melalui penggunaan peralatan yang didesinfeksi sebelum dan sesudah digunakan • Peralatan yang tidak digunakan disimpan atau dibuang dengan cara yang saniter dan tidak mencemari produk maupun lingkungan	• Upaya menjaga kebersihan dan desinfeksi alat
12	PANEN DAN PASCA PANEN		
12.1	Panen dan penanganan hasil dilakukan dengan cepat	• Panen dilakukan secara terencana dan baik agar kualitas hasil panen tidak	• Prosedur cara panen dan penanganan hasil serta catatannya

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
	untuk mencegah kerusakan dan meminimalkan kontaminasi	menurun • Penanganan ikan dilakukan secara higienis dan efisien sehingga tidak menimbulkan kerusakan fisik dan kontaminasi • Penghentian pemberian pakan sebelum panen sangat dianjurkan untuk mengurangi metabolisme sehingga meminimalkan pencemaran feses selama panen dan aktivitas pembersihan	
12.2	Peralatan panen terbuat dari bahan yang tidak berbahaya serta tidak menyebabkan kerusakan fisik dan kontaminasi pada ikan	• Desain dan bahan peralatan tidak menyebabkan kerusakan fisik ikan, antara lain tidak korosif dan mudah dibersihkan	• Jenis dan desain peralatan panen
12.3	Selama panen dan penanganan hasil harus menggunakan air bersih dan es	• Air bersih dan es digunakan sesuai kebutuhan • Volume air bersih dan es mencukupi kebutuhan panen dan penanganan hasil • Air bersih adalah air yang tidak mengandung cemaran mikrobiologi dan unsur lain yang berbahaya • Es yang digunakan untuk penanganan dan transportasi ikan memenuhi baku mutu air minum • Es ditangani dan disimpan dalam kondisi higienis	• Kondisi air bersih dan es • Hasil uji es dan air
13	PENGELOLAAN LIMBAH		
13.1	Penanganan limbah cair, padat dan bahan berbahaya lainnya dilakukan untuk	• Dilakukan pengelolaan limbah hasil budi daya, hasil panen dan pasca panen serta limbah lainnya secara	• Fasilitas dan upaya pengelolaan limbah budi daya dan rumah tangga sesuai jenis dan volumenya

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
	meminimalkan dampak lingkungan dan kontaminasi produk yang disesuaikan dengan kebutuhan	efektif dan efisien, sesuai dengan jenis (cair, padat dan bahan lain) untuk mencegah pencemaran pada wadah dan produk budi daya, serta lingkungan • Limbah cair kegiatan budi daya bila dimanfaatkan untuk kegiatan pertanian tidak perlu dikelola • Limbah kegiatan budi daya: - Tersedia unit pengolahan limbah sesuai dengan kebutuhan, dapat berupa fasilitas (sarana) kolam penampungan limbah - Prosedur pengelolaan limbah budi daya - Hasil uji air limbah yang memenuhi baku mutu yang ditetapkan Permen LH No 5 Tahun 2014 • Limbah bahan berbahaya ditampung dalam wadah yang kedap air dan dibuang ke lokasi penampungan limbah berbahaya. • Limbah rumah tangga: - Tersedia fasilitas *septic tank* dan saluran pembuangan kegiatan rumah tangga tidak mencemari budi daya dan produknya	• Penanganan limbah berbahaya
13.2	Ikan yang mati di unit pembesaran segera dikumpulkan dan dibuang ke tempat yang sesuai (dikubur/dibakar). Limbah yang berbahaya (tumpahan	• Mengumpulkan dan membuang ikan mati dari unit budi daya ke tempat yang sesuai (dikubur/dibakar) • Menangani limbah berbahaya dan beracun (B3): menempatkan pada kontainer permanen yang rapat, diberi	• Berita acara pemusnahan ikan. • Prosedur dan dokumen penanganan/pemusnahan ikan sakit • Penanganan limbah berbahaya

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
	bahan bakar, bahan kimia) diperlakukan dengan aman untuk mencegah kontaminasi	label dan diserahkan pada pihak yang berwenang mengelola B3 untuk mencegah pencemaran lingkungan.	
14	PENGELOLAAN LINGKUNGAN		
14.1	Unit budi daya melakukan pengelolaan lingkungan sesuai peraturan yang berlaku	• Penerapan komitmen sesuai dokumen izin lingkungan (AMDAL, UPL/UKL, SPPL) • Setiap penanggung jawab usaha/ kegiatan yang membuang limbah ke air atau sumber air wajib mencegah dan menanggulangi terjadinya pencemaran air (PP 82 Tahun 2001 pasal 37) • Tidak mencemari dan merusak LH (UU 32 tahun 2009 tentang perlindungan dan pengelolaan LH pasal 69 ayat 1(a))	• Implementasi AMDAL, UKL/UPL, Prosedur pengelolaan lingkungan, sesuai volume dan jenis limbah antara lain IPAL
14.2	Melakukan pemantauan periodik terhadap kualitas lingkungan budi daya dan di luar kawasan unit budi daya	• Pasal 20 ayat 3 Pembuangan limbah ke media lingkungan hidup memenuhi persyaratan: - memenuhi baku mutu lingkungan hidup, atau - mendapatkan izin (terkait pembuangan limbah)	• Upaya dan komitmen melakukan pemantauan dan perbaikan lingkungan serta efektivitasnya Selain pembudi daya ikan kecil: • Implementasi AMDAL, UKL/UPL • Hasil uji kualitas air: temperatur, TDS, TSS, pH, nitrit, NH3, Total N, BOD, COD (Permen LH No 5 Tahun 2014 lampiran XL VII) • Hasil monitoring kualitas lingkungan lainnya (bila diperlukan)
15	PEKERJA		
15.1	Pekerja yang menangani hasil panen dalam keadaan sehat (terbebas dari penyakit menular)	• Pemeriksaan pekerja sebelum bekerja dalam kondisi sehat, tidak menunjukkan gejala sakit atau bukti sakit seperti luka atau lesi (bisul/koreng) terinfeksi	Catatan pemeriksaan kesehatan pekerja
15.2	Pekerja yang menangani ikan selama panen dan pascapanen tidak	• Pemeriksaan pekerja yang menangani ikan selama panen dan pasca panen dalam kondisi sehat, tidak	Catatan pemeriksaan kesehatan pekerja

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
	menunjukkan indikasi menderita luka, infeksi atau penyakit yang dapat mengkontaminasi ikan	menunjukkan gejala sakit atau bukti sakit seperti luka atau lesi (bisul/koreng) terinfeksi	
15.3	Pekerja memiliki tanggung jawab pada pra produksi, produksi, panen dan pasca panen yang memahami prinsip serta mampu menerapkan jaminan mutu, kesehatan dan kesejahteraan ikan serta lingkungan	• Pekerja memiliki pemahaman dan kemampuan menerapkan prinsip jaminan mutu, kesehatan dan kesejahteraan ikan serta lingkungan	• Dokumen pelatihan pekerja mengenai prinsip dan cara penerapan jaminan mutu, kesehatan dan kesejahteraan ikan serta lingkungan • Penerapan prinsip jaminan mutu, kesehatan dan kesejahteraan ikan serta lingkungan pada bagian/oleh personel terkait pra produksi, produksi, panen dan pasca panen
15.4	Pekerja mendapatkan bayaran, tunjangan, jaminan sosial dan fasilitas kesejahteraan lainnya sesuai aturan ketenagakerjaan dan atau kontrak kerja yang tidak bertentangan dengan aturan ketenagakerjaan Nasional/Regional dan konvensi ILO	• Untuk unit budi daya usaha skala kecil: pekerja diberikan hak yang layak sesuai dengan kesepakatan • Untuk unit budi daya usaha skala besar (industri): - Pekerja mendapatkan upah dan tunjangan serta penghidupan yang layak sesuai dengan kontrak kerja; - Pekerja mendapat hak libur/cuti/istirahat, dan dapat mengikuti organisasi sesuai dengan peraturan perundangan; - Jam kerja efektif sesuai peraturan yang berlaku dan kesepakatan (kontrak kerja); - Mendapatkan jaminan keselamatan dan kesehatan kerja; - Tersedia fasilitas K3 untuk pekerjaan yang mempunyai risiko keselamatan yang tinggi; - Pekerja yang terlibat dalam	• Dokumen kontrak kerja dan catatan pembayaran sesuai aturan ketenagakerjaan (UU Ketenagakerjaan No.13 Tahun 2003/kesepakatan) • Fasilitas kesejahteraan lain (sesuai aturan/kesepakatan) Catatan: Bila tidak ada kontrak kerja secara tertulis maka kesepakatan kerja secara lisan perlu diverifikasi antara pekerja dan manajemen.

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
		pekerjaan dengan risiko keselamatan tinggi memahami akan prosedur K3 serta mentaatinya; - Unit budi daya tidak mempekerjakan anak di bawah umur (kurang dari 14 tahun).	
16	PELATIHAN		
	Pekerja sebaiknya diberikan pelatihan atau sosialisasi dan memahami *Good Hygiene Practices* (GHP) tentang pengelolaan kesehatan dan kesejahteraan ikan meliputi: kebiasaan perilaku ikan, fisiologi, gejala klinis dan jenis penyakit, cara pemeliharaan alat terkait dengan kesehatan dan kesejahteraan ikan, cara pengelolaan kualitas air dan lingkungan serta cara penanganan ikan.	• Pekerja mengikuti pelatihan/sosialisasi tentang GHP dan pengelolaan ikan meliputi: fisiologi, gejala klinis dan jenis penyakit, cara pemeliharaan alat terkait dengan budi daya ikan, cara pengelolaan kualitas air dan lingkungan serta cara penanganan ikan sehingga memiliki pemahaman dan kemampuan yang cukup untuk menerapkan dengan baik	• Dokumen pelatihan yang terkait dengan *Good Hygiene Practices* (GHP) serta pengelolaan kesehatan dan kesejahteraan ikan, yang meliputi: kebiasaan/perilaku ikan, fisiologi, gejala klinis dan jenis penyakit ikan, cara pemeliharaan alat terkait dengan kesehatan dan kesejahteraan ikan, cara pengelolaan kualitas air dan lingkungan serta cara penanganan ikan • Dokumen atau kondisi lain yang membuktikan kompetensi tersebut diatas
17	PENDOKUMENTASIAN		
	Pembudi daya mendokumentasikan kegiatan pada tahapan pra produksi, produksi, panen dan pascapanen guna ketertelusuran yang mencakup: a. persiapan wadah; b. penggunaan benih; c. penggunaan pakan; d. pemantauan kualitas air	• Melakukan pendokumentasian persiapan wadah budi daya yang meliputi: waktu, perlakuan, jenis dan volume bahan yang digunakan • Melakukan pendokumentasian benih yang meliputi: waktu, perlakuan, sumber, status kesehatan, jenis/varietas jumlah benih • Melakukan pendokumentasian pengelolaan air pemeliharaan yang meliputi: waktu, pengukuran	• Dokumen-dokumen pencatatan dan dokumen pendukung setiap tahapan penerapan prosedur budi daya ikan • Bukti pemenuhan *traceability* dan *chain of custody*

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
	dan lingkungan; e. pemantauan kesehatan ikan dan penggunaan obat ikan; f. panen dan distribusi	parameter air, perlakuan, jenis dan volume bahan yang digunakan • Melakukan pendokumentasian pengelolaan pakan yang meliputi: waktu lot/batch dan tanggal kadaluarsa, pemberian dan penyimpanan dan perlakuan pakan, jenis dan jumlah serta frekwensi pemberian pakan • Melakukan pendokumentasian pengelolaan kesehatan dan penggunaan obat ikan yang meliputi: waktu, alasan penggunaan, perlakuan, jenis dan dosis dan cara pemberian obat ikan bila perlu ada hasil uji Laboratorium • Penggunaan antibiotik harus diawasi oleh dokter hewan/ahli kesehatan ikan • Melakukan pendokumentasian panen dan distribusi yang meliputi: waktu dan jumlah serta pembeli (nama dan alamat)	

www.peraturan.go.id

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

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
1	LOKASI		
1.1	Area budi daya harus sesuai dengan Rencana Tata Ruang Laut dan Zonasi (RTRLZ), serta menjamin kelestarian lingkungan sesuai peraturan perlindungan lingkungan	• Lokasi unit budi daya Ikan harus sesuai dengan RTRLZ (UU 27/2007 Jo UU 1/2014) terdiri dari RTRL Nasional dan RZWP3K Provinsi; dan peraturan perlindungan lingkungan • Kawasan konservasi zona pemanfaatan skala usaha tidak melebihi yang diizinkan • Lokasi unit budi daya Ikan tidak berada di daerah Konservasi Zona Inti • Kegiatan budi daya Ikan tidak mengganggu alur pelayaran kapal. Lokasi harus berada sesuai zonasi RTRL Nasional/RZWP3K yang dikeluarkan pemda setempat. AMDAL/UKL/UPL dibuat oleh unit budi daya dan disetujui oleh instansi lingkungan hidup penerbit izin lingkungan (Pusat, Provinsi atau Kab/Kota) SPPL diterbitkan oleh Dinas terkait Lingkungan	• RTRL Nasional (> 12 mil), RZWP3K Propinsi (0-12 mil) • Pembudi daya kecil memiliki SPPL (Surat Pernyataan Kesanggupan Pengelolaan dan Pemantauan Lingkungan) • Selain pembudi daya kecil memenuhi Peraturan perlindungan lingkungan untuk unit budi daya yang wajib AMDAL dan UKL/UPL 1. PP No 27 Tahun 2012 tentang Izin Lingkungan berupa Analisa Mengenai Dampak Lingkungan 2. Permen LH No 5 Tahun 2012 tentang Rencana Usaha dan/atau kegiatan yang wajib memiliki AMDAL Catatan: • SIUP efektif setelah ada izin lingkungan (AMDAL atau UKL/UPL) Upaya Pengelolaan Lingkungan Hidup (UKL)/ Upaya Pemantauan Lingkungan Hidup (UPL) bagi rencana usaha dan atau kegiatan yang tidak wajib AMDAL
1.2	Lokasi berada pada kawasan yang tidak berpotensi mengkontaminasi produk menjadi tidak aman	Lokasi perairan budi daya berada pada kawasan yang aman dari potensi kontaminasi (pertambangan, muara sungai, pelabuhan, industri, dan sumber kontaminan lain)	• Informasi kegiatan selain perikanan budi daya di sekitar kawasan budi daya • Hasil uji kontaminan pada air dan/ atau hasil residu pada ikan
1.3	Lokasi unit budi daya dapat terhindar dari risiko kontaminasi dan bahaya keamanan pangan	• Bila area sekitar menunjukkan resiko, maka perlu dipindahkan ke lokasi yang tidak mempunyai resiko kontaminasi dan bahaya keamanan	• Informasi kegiatan selain perikanan budi daya di sekitar kawasan budi daya • Hasil uji kontaminan pada air dan/ atau hasil residu pada ikan

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
		pangan	
1.4	Mempunyai izin dan/atau registrasi/tanda pencatatan dari otoritas kompeten	• Mempunyai Surat Izin Usaha Perikanan (SIUP) atau Tanda Daftar Pembudi daya Ikan Kecil (TDPIK) sesuai dengan jenis teknologi dan luasan yang dikeluarkan oleh instansi berwenang • Permen KP No.49 Tahun 2014 tentang Usaha Pembudidayaan ikan • Perizinan di Kawasan konservasi dikeluarkan oleh pusat	• SIUP dan/atau TDPIK • SIUP/TDPIK di Kawasan konservasi diterbitkan oleh Pusat
1.5	Kualitas air di lokasi pembesaran ikan dapat mendukung produksi ikan yang aman dikonsumsi manusia	• Kualitas air sesuai dengan persyaratan teknis untuk budi daya (sesuai SNI ikan laut di KJA) • Data kualitas perairan yang memenuhi baku mutu SNI pembesaran ikan di KJA laut dan kualitas air untuk biota laut Kepmen LH No. 51 /2004 (Pb, Hg, Cd) • Tidak mengandung bahan cemaran/kontaminan yang berbahaya yang dapat mengkontaminasi produk	• Hasil uji kualitas air bila terdapat resiko • Catatan kesehatan dan pertumbuhan ikan • Ada indikator biologis yang menunjukkan kondisi perairan tersebut belum tercemar (misalnya bulu babi)
2	DESAIN dan TATA LETAK		
2.1	Fasilitas sanitasi (MCK) didesain dan ditempatkan di lokasi yang dapat meminimalkan resiko proses kontaminasi pembesaran	Fasilitas Mandi Cuci Kakus (MCK) di unit budi daya didesain dengan baik untuk mencegah cemaran, serta ditempatkan di lokasi yang meminimalisir potensi cemaran pada wadah budi daya, produk dan lingkungan dengan mempertimbangkan arah arus (tidak mengarah ke jaring)	• Desain dan tata letak fasilitas sanitasi (MCK) mencegah terjadinya kontaminasi • Upaya untuk meminimalkan kontaminasi kegiatan sanitasi pada lokasi usaha budi daya
2.2	Mempunyai desain dan tata letak wadah dan fasilitas	• Desain dan tata letak KJA serta area lain melindungi proses pra produksi,	• Dokumen desain dan tata letak KJA • Penerapan Prosedur budi daya

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
	pembesaran ikan yang baik dan dibuat untuk mencegah kontaminasi silang	produksi hingga pasca panen dari pencemaran • Tata letak diatur dengan membagi area setiap kegiatan sehingga tidak saling mencemari (terjadi kontaminasi silang) • Khusus desain dan konstruksi fasilitas penanganan limbah cair dan bahan beracun berbahaya (B3) tidak merembes untuk mencegah kontaminasi • Penempatan unit budi daya dengan unit KJA lain diatur dengan mempertimbangkan arus air, jarak dan tata letak untuk menghindari kontaminasi	• Penerapan Prosedur dan fasilitas penanganan limbah cair dan B3 • Jarak penempatan dengan KJA lain
2.3	Konstruksi prasarana KJA sesuai dengan SNI 01-7222 dan SNI 8175	• Konstruksi KJA memenuhi persyaratan SNI 01-7222 dan SNI 8175, atau jika tidak dapat diterapkan persyaratan yang perlu dipenuhi: – Kuat, tidak mudah keropos/karatan – Mempunyai ketahanan terhadap organisme pengganggu – Mudah dikerjakan dan diperbaiki – Tidak menghambat arus air, lentur dan tidak melukai ikan	• Kondisi KJA • Desain KJA
3	PERALATAN		
3.1	Peralatan budi daya dibuat dari bahan yang ramah lingkungan	Peralatan, perlengkapan dan fasilitas dibuat dari bahan yang tidak berbahaya, tidak beracun dan tidak korosif sehingga tidak menimbulkan risiko kontaminasi dan/atau pencemaran lingkungan, dapat	Jenis bahan peralatan

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
		didaur ulang)	
3.2	Peralatan budi daya dibuat dari bahan yang tidak berbahaya serta tidak menyebabkan kerusakan fisik dan kontaminasi pada ikan	• Terbuat dari bahan yang tidak korosif dan aman bagi ikan • Desain tidak menyebabkan kerusakan fisik dan/atau kontaminasi pada ikan	• Jenis bahan peralatan
3.3	Peralatan dibuat dari bahan dan desain yang mudah dibersihkan	• Perlengkapan dan fasilitas harus dibuat dari bahan dan desain yang mudah dibersihkan	• Jenis bahan dan desain peralatan
4	WADAH		
4.1	Melakukan pemasangan jaring yang bersih, tali jangkar, tali pelampung, jalan (titian) serta pemberat jaring di KJA	Jaring yang dipasang dalam kondisi bersih, tali jangkar, tali pelampung, jalan (titian) serta pemberat jaring di KJA terpasang dengan baik sehingga konstruksi jaring kuat	• Kondisi KJA terpasang dengan baik
4.2	Ukuran mata jaring disesuaikan dengan ukuran ikan yang akan ditebar	Pemilihan ukuran mata jaring disesuaikan dengan jenis dan pertumbuhan ikan (sesuai dengan SNI Pembesaran Ikan Laut di KJA)	• Ukuran mata jaring dan ukuran ikan
4.3	Ukuran mata jaring harus mempunyai sirkulasi air yang optimal	Ukuran mata jaring disesuaikan dengan ukuran ikan sehingga membuat sirkulasi air yang optimal	• Kondisi jaring dan sirkulasi air
4.4	Melakukan pengantian dan pembersihan jaring secara rutin sesuai kondisi jaring	• Jaring diganti dan dibersihkan secara rutin sesuai kondisi jaring • Jaring perlu dibersihkan bila terdapat kotoran yang melekat di jaring dan mengganggu sirkulasi air • Tidak menggunakan bahan yang dilarang untuk membersihkan jaring	• Upaya pemeliharaan jaring termasuk perbaikan jaring yang rusak, penggantian dan pembersihan • Daftar bahan pembersihan jaring
5	BENIH		
5.1	Benih yang berasal dari unit pembenihan yang bersertifikat dan/atau memiliki surat	• Memiliki bukti surat keterangan asal benih dari unit pembenihan yang bersertifikat	• Copy sertifikat CPIB, dan/atau Surat Keterangan Asal benih dan Surat Hasil Uji Penyakit

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
	keterangan bebas penyakit dari laboratorium; dan/atau benih dari alam harus memiliki informasi sumber asal benih dari otoritas kompeten	• Memiliki Surat Keterangan Bebas Penyakit dari Laboratorium • Bila benih berasal dari *hatchery* sendiri, harus bisa dibuktikan pengendalian pada produksi benih telah memenuhi prinsip CPIB atau keamanan pangan/hayati • Bila benih dari alam memiliki informasi sumber asal benih	• Benih alam dilengkapi dengan dokumen surat keterangan asal dari Dinas setempat
5.2	Benih yang berasal dari spesies introduksi digunakan bila memenuhi keamanan lingkungan, keanekaragaman hayati, dan kesehatan ekosistem melalui penilaian resiko berbasis ilmiah	• Benih yang berasal dari spesies introduksi harus memiliki surat pelepasan (penerbitan surat pelepasan mensyaratkan surat izin pemasukan dari KKP/Perdagangan)	• Surat rekomendasi penggunaan spesies introduksi baru
5.3	Pemilahan ukuran (*grading*) dalam pembesaran harus dilakukan dengan pertimbangan menekan potensi kanibalisme	• Grading dilakukan sesuai dengan ukuran ikan untuk menekan potensi kanibalisme; • Grading dilakukan dengan hati-hati (efisien dan efektif) untuk mencegah kerusakan ikan	• Catatan kegiatan grading dan pemindahan jaring
5.4	Penebaran benih dilaksanakan dengan cara yang baik untuk menjamin kesehatan dan kesejahteraan ikan	• Penebaran benih diawali dengan aklimatisasi untuk menjamin kesehatan dan kesejahteraan ikan • Penebaran benih dilakukan pada saat suhu rendah	• Penerapan prosedur penebaran benih dan catatannya
5.5	Wadah pemeliharaan, padat tebar, lama pemeliharaan dan kelangsungan hidup sesuai SNI 01-6488.-4, SNI 01-6487.-4, SNI 01-6493	• Wadah pemeliharaan padat tebar, lama pemeliharaan dan kelangsungan hidup sesuai dengan anjuran pada tabel dengan mempertimbangkan kondisi setempat	• Catatan padat tebar dan pemeliharaan ikan • Penerapan Prosedur budi daya • Data penyakit

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
6	PAKAN		
6.1	Pakan buatan komersial yang digunakan harus terdaftar pada otoritas kompeten, dan/atau pakan buatan sendiri dibuat dengan bahan yang direkomendasikan oleh otoritas kompeten dengan penanganan higienis	• Pakan komersial terdaftar di KKP • Pakan buatan sendiri yang diperjualbelikan termasuk pakan komersial	Nomor pendaftaran pakan pada kemasan Catatan penggunaan pakan
		• Pakan buatan sendiri menggunakan komposisi bahan baku yang direkomendasikan (bebas dari bahan terlarang) dan tidak merusak lingkungan. • Komposisi proksimat sesuai SNI • Produsen pakan menerapkan Cara penanganan pakan yang higienis • Bahan baku pakan tidak berasal dari spesies dan genus yang sama dengan ikan yang dipelihara	• Daftar bahan baku pakan • Catatan penggunaan pakan dan nilai FCR • Prosedur pembuatan pakan buatan sendiri • Pakan tambahan tidak berasal dari spesies dan genus yang sama dengan ikan yang dipelihara
6.2	Pakan dan bahan imbuhan digunakan secara efisien dan bertanggung jawab untuk meminimalkan dampak negatif terhadap lingkungan serta menjamin keamanan pangan	• Menggunakan pakan sesuai dosis (jumlah, waktu dan frekuensi) sehingga memenuhi kebutuhan pertumbuhan optimal ikan dan tidak berpotensi mencemari lingkungan • Obat ikan (premiks, probiotik, herbal/obat alami) yang digunakan sebagai bahan imbuhan pakan harus terdaftar di KKP • Pakan tidak kadaluarsa, rusak dan berjamur • Pakan tambahan tidak menimbulkan risiko penularan penyakit	• Catatan penggunaan pakan dan imbuhan pakan • Nomor pendaftaran obat ikan sebagai imbuhan pakan • Label premiks, probiotik, herbal/obat alami • FCR • *Survival rate* (data biomass)
6.3	Pakan yang diberikan disesuaikan dengan jenis dan ukuran ikan serta sesuai dosis yang dianjurkan	• Menggunakan pakan sesuai jenis, ukuran dan kebutuhan ikan	• Prosedur pemberian pakan serta catatannya • Pemilihan jenis dan ukuran pakan, cara pemberian serta jumlah pakan yang diberikan

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
6.4	Pakan disimpan di dalam wadah yang bersih dan metode penyimpanan sesuai dengan jenis pakan dalam kondisi higienis	• Penyimpanan pakan menjamin mutu dengan sirkulasi udara yang baik (menggunakan palet, parapara, dll), kelembapan rendah, terhindar dari sinar matahari langsung, dan terpisah dari bahan dan peralatan yang berpotensi mengkontaminasi pakan untuk mencegah kerusakan dan pertumbuhan jamur • Pengendalian hama (rodensia, burung atau hewan peliharaan) diterapkan, dengan syarat tidak mencemari pakan dan lingkungan • Penyimpanan pakan diatur sesuai spesifikasi pada label • Pakan disimpan dalam kemasan yang baik	• Desain fasilitas penyimpanan pakan • Prosedur dan kondisi penyimpanan serta penanganan pakan
7	OBAT IKAN		
7.1	Obat ikan yang digunakan dalam setiap proses budi daya ikan hanya yang terdaftar di otoritas kompeten	• Menggunakan obat ikan yang terdaftar di KKP • Nomor pendaftaran obat ikan tertulis pada label kemasan obat ikan	• Nomor pendaftaran obat pada kemasan
7.2	Obat dan antimikroba digunakan secara bertanggung jawab dan efektif dalam pencegahan dan pengobatan ikan serta mencegah dampak lingkungan	• Penggunaan obat ikan lebih diupayakan sebagai tindakan pencegahan dalam pengendalian penyakit dibandingkan dengan tindakan pengobatan • Penggunaan antimikroba hanya untuk pengobatan • Penggunaan obat ikan disesuaikan dengan jenis penyakit yang ditentukan berdasarkan gejala klinis dan/atau hasil pengujian laboratorium	• Label obat dan anti-mikroba yang tercantum pada kemasan • Khusus penggunaan antimikroba: - Bukti pengawasan dari dokter hewan/ahli kesehatan ikan (resep, pengujian, periode masa henti obat) - Label obat dan anti-mikroba yang tercantum pada kemasan (melihat kandungan bahan aktif, periode masa henti obat, dll.) - Catatan penggunaan obat dan anti-mikroba

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
		• Penggunaan antimikroba yang diizinkan harus mendapatkan rekomendasi dokter hewan/ahli kesehatan ikan, dimonitor dan direkam, apabila diperlukan dilakukan pengujian untuk memastikan tidak ada residu pada saat siap dipanen • Pemberian obat ikan harus memperhatikan indikasi, dosis, cara penggunaan dan kondisi lingkungan untuk menjamin efikasi, serta harus dengan cara yang dapat menjamin kesejahteraan ikan • Penggunaan obat ikan harus memperhatikan dampak terhadap lingkungan perairan	serta catatan kejadian penyakit • Uji residu obat dan antimikroba sesuai dengan risiko
7.3	Obat ikan sebaiknya disimpan untuk menjamin mutu obat dan melindungi dari kontaminasi	• Obat ikan disimpan di tempat yang sesuai persyaratan penyimpanan pada etiket/label obat, terpisah dari sumber kontaminasi, dan dalam kondisi bersih • Obat ikan disimpan dalam kemasan yang baik, tidak kedaluarsa dan tidak mengalami perubahan fisik (tekstur, warna dan bau)	• Desain dan kondisi fasilitas penyimpanan obat • Label obat (melihat persyaratan penyimpanannya) • Kondisi kemasan obat pada saat penyimpanan
7.4	Obat ikan memiliki label yang jelas dan lengkap tentang komposisi, dosis, indikasi, cara penggunaan, masa kadaluarsa dan periode masa henti obat dalam bahasa indonesia	• Terdapat label yang jelas dan lengkap tentang komposisi, dosis, indikasi, cara penggunaan, masa kedaluarsa dan periode henti obat dalam bahasa indonesia	• Informasi yang tercantum pada kemasan • Label obat ikan dalam bahasa Indonesia
8	KEBERSIHAN LOKASI DAN FASILITAS		
8.1	Fasilitas dan lokasi harus bersih serta terhindar dari	• Area budi daya, panen dan gudang selalu dalam kondisi bersih dari	Upaya untuk menjaga kebersihan fasilitas dan lokasi

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
	kontaminasi	sampah, dan ditata dengan teratur • Unit budi daya melakukan pengendalian/ pengelolaan kebersihan lokasi dan peralatan • Genset dan peralatan mesin lainnya dirawat dengan baik, sehingga tidak ada ceceran BBM atau oli di area budi daya	
8.2	Unit budi daya ikan perlu menerapkan *Good Hygiene Practices* (GHP) untuk menekan kontaminasi khususnya dari limbah atau kotoran manusia dan hewan	• Unit budi daya menerapkan pengendalian hewan yang berpotensi mengontaminasi proses budi daya (rodensia, binatang liar dan hewan peliharaan) di area unit budi daya, gudang dan tempat penanganan hasil panen • Fasilitas MCK didesain khusus dan dijaga kebersihannya agar tidak mengkontaminasi produk budi daya • Bangkai dimasukkan dalam wadah khusus dan ditangani dengan higienis (dibakar/dikubur di daratan)	• Prosedur dan dokumen penerapan *hygiene* personal dan fasilitas • Kondisi kebersihan lokasi dan fasilitas (sanitasi, cemaran dari hewan dan manusia)
8.3	Peralatan dibersihkan setelah digunakan dan (bila perlu) didesinfeksi untuk mencegah penyebaran penyakit	• Peralatan dalam kondisi bersih sebelum dan setelah digunakan	• Perawatan dan kondisi peralatan (pembersihan dan penyimpanan)
9	*Biosecurity*		
9.1	Sirkulasi air harus berjalan lancar sehingga ikan merasa nyaman dan tidak mudah kena penyakit	• Wadah pemeliharaan, ukuran mata jaring dan penempatan jaring diatur dengan baik untuk menjamin kesehatan dan kenyamanan ikan • Wadah pemeliharaan dalam keadaan bersih	• Kondisi jaring dan sirkulasi air
9.2	Jaring penutup dipasang di atas wadah budi daya untuk	• Terdapat jaring penutup wadah budi daya untuk melindungi dari hama	• Tersedia jaring penutup

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
	melindungi dari hama		
9.3	Tidak memelihara hewan yang menyebabkan kontaminasi, contoh: anjing, kucing dll.	• Tidak terdapat binatang peliharaan yang dapat menimbulkan kontaminasi di dalam areal budi daya seperti anjing, kucing, dll.	• Upaya mencegah kontaminasi kotoran hewan
10	Air Pemeliharaan		
10.1	Sirkulasi air pemeliharaan harus lancar dengan mengganti jaring, membersihkan sampah secara rutin dan mengatur jarak antar KJA	Dilakukan pembersihan dan/atau penggantian jaring secara berkala dan mengatur jarak antar KJA untuk menjaga kelancaran sirkulasi air pemeliharan	• Upaya pemeliharaan jaring, pembersihan sampah dan pengaturan jarak antar KJA
10.2	Kualitas air dipantau secara rutin untuk memastikan kenyamanan ikan yang dibudidayakan	• Monitoring kualitas air secara rutin untuk mengetahui kondisi sesuai kebutuhan untuk mendukung pertumbuhan, kesehatan dan kesejahteraan ikan • Parameter kualitas yang perlu diukur antara lain pH, suhu, DO, kecerahan dan salinitas dengan nilai sesuai SNI	• Pemantauan rutin kualitas air dan catatannya
11	PENGELOLAAN LIMBAH		
	Limbah cair, padat dan bahan berbahaya lainnya ditampung dan dikelola untuk meminimalkan dampak lingkungan dan kontaminasi produk.	• Mempunyai fasilitas pengelolaan limbah padat yang didesain dengan mempertimbangkan jenis dan volume limbah • Limbah padat ditampung, dikelola dengan higienis dan tidak menimbulkan risiko kontaminasi • Limbah yang berbahaya (tumpahan bahan bakar, bahan kimia) ditangani dengan baik dan aman untuk mencegah kontaminasi • Tersedia fasilitas penampungan sementara untuk limbah padat dan	• Fasilitas dan kondisi pengelolaan limbah cair, padat dan berbahaya lain

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
		cairLimbah tidak dibuang ke laut • Tersedia fasilitas penanganan limbah B3 (penampungan) yang diberi label dan dalam kemasan yang kedap	
12	PANEN DAN PASCAPANEN		
12.1	Panen dan penanganan hasil dilakukan dengan cepat untuk mencegah kerusakan dan meminimalkan kontaminasi	• Panen dilakukan dengan baik, waktu panen yang sesingkat mungkin dan kualitas hasil panen tidak menurun • Penanganan ikan dilakukan secara higienis dan efisien sehingga tidak menimbulkan kerusakan fisik dan kontaminasi • Penghentian pemberian pakan sebelum panen minimal 1 hari tergantung pada spesies dan ukuran ikan untuk mengurangi metabolisme sehingga meminimalkan pencemaran faeces selama panen dan aktivitas pembersihan • Ikan hasil panen yang ditangani dalam keadaan hidup disediakan oksigen dan perlengkapan pengemasan • Ikan hasil panen yang ditangani dalam keadaan segar harus segera diberikan es yang cukup	Prosedur panen dan penanganan hasil serta catatannya
12.2	Peralatan panen terbuat dari bahan yang tidak berbahaya serta tidak menyebabkan kerusakan fisik dan kontaminasi pada ikan	• Peralatan panen dibuat dari bahan yang tidak berbahaya, tidak beracun dan tidak korosif, sehingga tidak menimbulkan risiko kontaminasi dan/atau kerusakan fisik ikan	Desain dan bahan tidak menyebabkan kerusakan fisik dan kontaminasi pada ikan
12.3	Selama panen dan penanganan hasil harus menggunakan air bersih dan es	• Air laut dan es yang digunakan selama penanganan dan transportasi memenuhi persyaratan (tidak mengandung cemaran berbahaya)	• Hasil uji es ALT dan *E. coli* • Kondisi air untuk panen dan penanganan hasil

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
		• Es diterima, ditangani dan disimpan dalam kondisi higienis serta memiliki dokumen yang menjamin persyaratan kualitas mutu es (apabila menggunakan es pabrikan) • Es yang berasal dari air tawar dibungkus terlebih dahulu sehingga tidak bersentuhan langsung dengan ikan segar	
13	PEKERJA		
13.1	Pekerja yang menangani hasil panen dalam keadaan sehat (terbebas dari penyakit menular)	Pemeriksaan pekerja sebelum bekerja dalam kondisi sehat, tidak menunjukkan gejala sakit	Catatan pemeriksaan kesehatan pekerja
13.2	Pekerja yang menangani ikan selama panen dan pascapanen tidak menunjukkan indikasi menderita luka, infeksi atau penyakit yang dapat mengkontaminasi ikan	Pemeriksaan pekerja yang menangani ikan selama panen dan pasca panen dalam kondisi sehat, tidak menunjukkan gejala sakit atau bukti sakit seperti luka atau lesi (bisul/koreng) terinfeksi	Catatan pemeriksaan kesehatan pekerja
13.3	Pekerja memiliki tanggung jawab pada praproduksi, produksi, panen dan pascapanen yang memahami prinsip serta mampu menerapkan jaminan mutu, kesehatan dan kesejahteraan ikan serta lingkungan	Cukup jelas	• Dokumen pelatihan (daftar hadir, materi pelatihan dan bila tersedia copy sertifikat) pekerja mengenai prinsip dan cara penerapan jaminan mutu, kesehatan dan kesejahteraan ikan serta lingkungan • Pemahaman pekerja akan tanggung jawab, prinsip dan cara penerapan jaminan mutu, kesehatan dan kesejahteraan ikan serta lingkungan
13.4	Pekerja mendapatkan bayaran, tunjangan, jaminan sosial dan fasilitas kesejahteraan lainnya sesuai aturan ketenagakerjaan	Pekerja pada pembudi daya ikan kecil diberikan hak untuk mendapatkan bayaran yang layak sesuai kesepakatan. Selain pembudi daya ikan kecil (industri):	• Dokumen kontrak kerja dan catatan pembayaran sesuai aturan ketenagakerjaan (UU Ketenagakerjaan No.13 Tahun 2003/kesepakatan)

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
	dan atau kontrak kerjayang tidak bertentangan dengan aturan ketenagakerjaan nasional/regional dan konvensi ILO	• Pekerja mendapatkan upah dan tunjangan sesuai dengan kontrak kerja, libur/cuti/istirahat, penghidupan yang layak dan mengikuti organisasi sesuai dengan peraturan perundangan • Jam kerja efektif sesuai peraturan yang berlaku dan kesepakatan (kontrak kerja) • Mendapatkan jaminan keselamatan dan kesehatan kerja (K3) • Tersedia fasilitas K3 untuk pekerjaan yang mempunyai risiko keselamatan yang tinggi • Pekerja yang terlibat dalam pekerjaan dengan risiko keselamatan tinggi memahami akan prosedur K3 serta mentaatinya	• Fasilitas kesejahteraan lain (sesuai aturan/kesepakatan) • Fasilitas dan penerapan K3 jika diperlukan
14	PELATIHAN		
	Pekerja sebaiknya diberikan pelatihan atau sosialisasi dan memahami *Good Hygiene Practices* (GHP) tentang pengelolaan kesehatan dan kesejahteraan ikan meliputi: kebiasaan perilaku ikan, fisiologi, gejala klinis dan jenis penyakit, cara pemeliharaan alat terkait dengan kesehatan dan kesejahteraan ikan, cara pengelolaan kualitas air dan lingkungan serta cara penanganan ikan	Cukup jelas	• Dokumen pelatihan (daftar hadir, materi pelatihan dan bila tersedia copy sertifikat) yang terkait dengan *Good Hygiene Practices* (GHP) serta pengelolaan kesehatan dan kesejahteraan ikan, yang meliputi: kebiasaan/perilaku ikan, fisiologi, gejala klinis dan jenis penyakit ikan, cara pemeliharaan alat terkait dengan kesehatan dan kesejahteraan ikan, cara pengelolaan kualitas air dan lingkungan serta cara penanganan ikan

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (*Verifier*)
15	PENDOKUMENTASIAN		
	Pendokumentasian kegiatan dilakukan pada tahap praproduksi, produksi, panen dan pascapanen guna ketertelusuran yang mencakup: a. persiapan KJA b. penggunaan benih c. penggunaan pakan d. pemantauan kualitas air e. pemantauan kesehatan ikan dan penggunaan obat ikan f. panen dan distribusi	• Melakukan pendokumentasian persiapan wadah budi daya yang meliputi: waktu, perlakuan, jenis dan volume bahan yang digunakan • Melakukan pendokumentasian pengelolaan induk dan benih yang meliputi: waktu, perlakuan, jenis/varietas jumlah induk dan benih • Melakukan pendokumentasian kualitas air • Melakukan pendokumentasian pengelolaan pakan yang meliputi: waktu penerimaan pakan, pemberian dan penyimpanan dan perlakuan pakan, jenis dan jumlah serta frekwensi pemberian pakan • Melakukan pendokumentasian pengelolaan kesehatan dan penggunaan obat ikan yang meliputi: waktu, status kesehatan, perlakuan, jenis dan dosis dan cara pemberian obat ikan bila perlu ada hasil uji Laboratorium • Melakukan pendokumentasian panen dan distribusi yang meliputi: waktu dan jumlah serta pembeli (nama dan alamat)	• Catatan sesuai dengan pengelolaan budi daya • Dokumen pencatatan dan pendukung setiap tahapan penerapan prosedur budi daya

www.peraturan.go.id

P. Kriteria kompetensi auditor dan pengambil keputusan

1. Kriteria kompetensi umum untuk tiap auditor

Lingkup	Persyaratan Pendidikan	Persyaratan Pengalaman Kerja
Auditor LS IndoGAP Lingkup Budi Daya Perikanan	Minimal D3 di bidang: Pertanian, Peternakan, Perikanan, Ilmu Pangan, Biologi, Kelautan dan ilmu hayati lainnya	Minimal 5 (lima) tahun berhubungan dengan pembudidayaan ikan
	S1/S2 di bidang: Pertanian, Peternakan, Perikanan, Ilmu Pangan, Biologi, Kelautan dan ilmu hayati lainnya	Minimal 3 (tiga) tahun berhubungan dengan pembudidayaan ikan
Auditor LS IndoGAP Lingkup Pembenihan Ikan	Minimal D3 di bidang: Pertanian, Peternakan, Perikanan, Ilmu Pangan, Biologi, Kelautan, Lingkungan	Minimal 5 (lima) tahun berhubungan dengan pembudidayaan ikan, atau Pelatihan/magang di bidang perikanan budi daya minimal 3 siklus
	S1/S2 di Bidang: Pertanian, Peternakan, Perikanan, Ilmu Pangan, Biologi, Kelautan, Lingkungan	Minimal 3 (tiga) tahun berhubungan dengan pembudidayaan ikan, atau Pelatihan/magang di bidang perikanan budi daya minimal 2 siklus

www.peraturan.go.id

2. Kriteria kompetensi auditor CPIB

No	Persyaratan Kompetensi	Rincian	Bukti Pemenuhan
1	Keamanan Pangan Prinsip: Kegiatan budi daya harus dilakukan dengan cara yang menjamin keamanan pangan dengan menerapkan standar dan peraturan keamanan pangan nasional atau internasional yang sesuai termasuk yang ditetapkan oleh FAO / WHO Codex Alimentarius.	Memiliki pengetahuan tentang tapi tidak terbatas pada: a. *Good hygienic practices* pada unit pembudidayaan ikan b. bahaya biologi, kimia dan fisika pada unit pembudidayaan ikan c. sumber bahaya/ kontaminasi unit pembudidayaan ikan d. regulasi terkait keamanan pangan e. regulasi terkait lingkup	Ijazah, jurnal dan/atau sertifikat pelatihan terkait rincian kompetensi
2	Kesehatan dan Kesejahteraan Hewan Prinsip: Kegiatan budidaya harus dilakukan dengan cara yang menjamin kesehatan dan kesejahteraan hewan air yang dibudidayakan, dengan mengoptimalkan kesehatan melalui meminimalkan stres, mengurangi risiko penyakit hewan air, dan memelihara lingkungan budi daya yang sehat di semua tahapan siklus produksi.	Memiliki pengetahuan tentang tapi tidak terbatas pada: a. Pengelolaan kesehatan ikan b. Pengelolaan media budi daya c. Penggunaan obat ikan d. Regulasi obat ikan e. Pengelolaan pakan	Ijazah, jurnal dan/atau sertifikat pelatihan terkait rincian kompetensi
3	Integritas Lingkungan Prinsip: Budi daya harus direncanakan dan dipraktekkan dengan cara yang bertanggung jawab terhadap lingkungan sesuai dengan aturan dan peraturan nasional dan internasional yang berlaku.	Memiliki pengetahuan tentang tapi tidak terbatas pada: a. Regulasi lingkungan hidup terkait pembudidayaan ikan b. Regulasi tata ruang c. Perencanaan, pengembangan dan pelaksanaan pembudidayaan	Ijazah, jurnal dan/atau sertifikat pelatihan terkait rincian kompetensi

www.peraturan.go.id

No	Persyaratan Kompetensi	Rincian	Bukti Pemenuhan
	Memastikan integritas lingkungan mensyaratkan bahwa dampak lingkungan dari praktik perencanaan, pengembangan dan operasional untuk budi daya perikanan ditangani.	d. Limbah budi daya ikan e. Pengendalian pencemaran ke lingkungan	
4	Aspek Sosial Ekonomi Prinsip: Akuakultur harus dilakukan dengan cara yang bertanggung jawab secara sosial, sesuai dengan aturan dan regulasi nasional, dengan memperhatikan konvensi ILO tentang hak-hak tenaga kerja yang tidak membahayakan mata pencaharian pekerja akuakultur dan masyarakat lokal. Akuakultur berkontribusi pada pembangunan pedesaan, meningkatkan manfaat dan kesetaraan dalam komunitas lokal, mengentaskan kemiskinan, dan meningkatkan ketahanan pangan. Akibatnya, masalah sosial ekonomi harus dipertimbangkan di semua tahap perencanaan, pengembangan dan operasi budi daya. Pentingnya tanggung jawab sosial perusahaan dari budi daya ke masyarakat lokal harus diakui.	Memiliki pengetahuan tentang tapi tidak terbatas pada: a. Regulasi ketenagakerjaan b. Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)	Ijazah, jurnal dan/atau sertifikat pelatihan terkait rincian kompetensi

www.peraturan.go.id

3. Kriteria kompetensi auditor CBIB

No	Persyaratan Kompetensi	Rincian	Bukti Pemenuhan
1	Keamanan Pangan Prinsip: Kegiatan budi daya harus dilakukan dengan cara yang menjamin keamanan pangan dengan menerapkan standar dan peraturan keamanan pangan nasional atau internasional yang sesuai termasuk yang ditetapkan oleh FAO / WHO Codex Alimentarius.	Memiliki pengetahuan minimal mengenai: a. *Good hygienic practices* pada unit pembudidayaan ikan b. bahaya biologi, kimia dan fisika pada unit pembudidayaan ikan c. sumber bahaya/ kontaminasi unit pembudidayaan ikan d. regulasi terkait keamanan pangan e. regulasi terkait lingkup *sanitary phytosanitary* perikanan budi daya	Ijazah, jurnal dan/atau sertifikat pelatihan terkait rincian kompetensi
2	Kesehatan dan Kesejahteraan Hewan Prinsip: Kegiatan budi daya harus dilakukan dengan cara yang menjamin kesehatan dan kesejahteraan hewan air yang dibudidayakan, dengan mengoptimalkan kesehatan melalui meminimalkan stres, mengurangi risiko penyakit hewan air, dan memelihara lingkungan budi daya yang sehat di semua tahapan siklus produksi.	Memiliki pengetahuan minimal mengenai: a. Pengelolaan kesehatan ikan b. Pengelolaan media budi daya c. Penggunaan obat ikan d. Regulasi obat ikan e. Pengelolaan pakan	Ijazah, jurnal dan/atau sertifikat pelatihan terkait rincian kompetensi
3	Integritas Lingkungan Prinsip: Budi daya harus direncanakan dan dipraktekkan dengan cara yang bertanggung jawab terhadap lingkungan sesuai dengan aturan dan peraturan nasional dan internasional yang berlaku.	Memiliki pengetahuan minimal mengenai: a. Regulasi lingkungan hidup terkait pembudidayaan ikan b. Regulasi tata ruang c. Perencanaan, pengembangan dan pelaksanaan pembudidayaan d. Limbah budi daya ikan	Ijazah, jurnal dan/atau sertifikat pelatihan terkait rincian kompetensi

www.peraturan.go.id

No	Persyaratan Kompetensi	Rincian	Bukti Pemenuhan
	Memastikan integritas lingkungan mensyaratkan bahwa dampak lingkungan dari praktik perencanaan, pengembangan dan operasional untuk budi daya perikanan ditangani.	e. Pengendalian pencemaran ke lingkungan	
4	Aspek Sosial Ekonomi Prinsip: Akuakultur harus dilakukan dengan cara yang bertanggung jawab secara sosial, sesuai dengan aturan dan regulasi nasional, dengan memperhatikan konvensi ILO tentang hak-hak tenaga kerja yang tidak membahayakan mata pencaharian pekerja akuakultur dan masyarakat lokal. Akuakultur berkontribusi pada pembangunan pedesaan, meningkatkan manfaat dan kesetaraan dalam komunitas lokal, mengentaskan kemiskinan, dan meningkatkan ketahanan pangan. Akibatnya, masalah sosial ekonomi harus dipertimbangkan di semua tahap perencanaan, pengembangan dan operasi budi daya. Pentingnya tanggung jawab sosial perusahaan dari budi daya ke masyarakat lokal harus diakui.	Memiliki pengetahuan minimal mengenai: a. Regulasi ketenagakerjaan b. Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)	Ijazah, jurnal dan/atau sertifikat pelatihan terkait rincian kompetensi

www.peraturan.go.id

4. Kriteria kompetensi pengambilan keputusan CPIB
   1) Memiliki sertifikat auditor
   2) Pengalaman sebagai auditor minimal 3 tahun atau 3 kali
   3) Pendidikan S2 pengalaman perikanan minimal 3 tahun atau S1 pengalaman perikanan minimal 5 tahun
   4) Memiliki pengetahuan proses sertifikasi CPIB
   5) Memiliki pengetahuan tentang standar CPIB
   6) Memiliki pengetahuan tentang regulasi CPIB

5. Kriteria kompetensi pengambilan keputusan CBIB
   1) Memiliki sertifikat auditor SNI CBIB
   2) Pengalaman audit CBIB minimal 5 kali
   3) Memiliki pengetahuan proses sertifikasi CBIB
   4) Memiliki pengetahuan tentang standar CBIB
   5) Memiliki pengetahuan tentang regulasi CBIB

www.peraturan.go.id

Q. Surat Permohonan Sertifikasi SNI CBIB

Nomor :
Lampiran :
Hal : **Permohonan Sertifikasi CBIB**

....., ...

Yth. Pimpinan LSPro ....
Di tempat

Kami mengajukan permohonan Sertifikasi Cara Budidaya Ikan yang Baik (CBIB) dalam rangka penerbitan sertifikasi CBIB pada:
Nama Unit Budidaya : .....
Komoditas/jenis ikan : .....
Alamat : Desa ..... Kecamatan .....
Kab/Kota .....Provinsi.....
Sebagai bahan penilaian pendahuluan kami lampirkan persyaratan sebagai berikut:

- Nomor Izin Berusaha (NIB)
- Surat Pernyataan Penerapan Prinsip-Prinsip CBIB
- Gambar Layout/tata letak unit budidaya ikan, menggunakan peta google earth dengan keterangan nomor dan ukuran wadah budidaya, Gudang, IPAL, dll
- Standar Prosedur Operasional (SPO), catatan dan dokumen lain (antara lain pengujian dan pembelian sarana budidaya, serta penjualan)
- Struktur organisasi (bagi pemohon dengan jumlah personel 3 orang atau lebih), dengan penjelasan tugas dan fungsi setiap bagian
- Fotokopi Dokumen Lingkungan: SPPL, Pelaksanaan UKL/UPL atau pelaksanaan RPL/RKL AMDAL
- Fotokopi Dokumen kesejahteraan pekerja (untuk unit usaha berbadan hukum): perjanjian kerja (bila tertulis) dan pemenuhannya

Kami menyatakan prinsip-prinsip IndoGAP telah kami terapkan minimal 1 (satu) siklus dan bertanggung jawab penuh atas pemenuhan:

a. persyaratan proses Sertifikasi
b. bersedia memberikan akses terhadap lokasi, data dan/atau informasi yang diperlukan oleh LS-IndoGAP dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi, dan/atau Kementerian Kelautan dan Perikanan (KKP) dalam melaksanakan evaluasi khusus
c. persyaratan tanda IndoGAP

Demikian kami sampaikan, atas perhatiannya diucapkan terima kasih.

Pimpinan

( )

Tembusan :
Kepala Dinas Kelautan dan Perikanan Provinsi .....

www.peraturan.go.id

DATA UNIT USAHA PEMBUDIDAYAAN IKAN

Data Umum

1	Nama Unit Pembudidayaan Ikan	
2	Nama Pimpinan	
3	HP/Telp dan Fax	
4	Alamat kantor/surat menyurat (bila ada)	
5	Lokasi Usaha - Desa - Kecamatan - Kab/Kota - Propinsi	Koordinat GPS:
	Koordinat GPS	BT ..... ° ..... ' ..... " LU/LS ..... ° ..... ' ..... "
6	Luas bersih lahan budidaya (ha)	
7	Status kepemilikan (bila sewa/area konservasi, perjanjian dilampirkan)	
8	Nomor Izin Usaha	*(copy dilampirkan)*
9	Tahun mulai berbudidaya ikan	

Cara mengisi:

Nama Unit Pembudidayaan Ikan: Sesuai Izin usaha

Nama Pimpinan: sesuai Izin Usaha

Data Fasilitas

A. Gambar tata letak/lay-out bangunan dan unit budidaya
dilampirkan, dilengkapi penjelasan nama fasilitas, identitas (penomoran) fasilitas dan ukurannya

B. Sumber Air

1	Sumber air*): air tanah/mata air/ sungai/waduk/laut *) ..... Jarak unit budidaya dari sumber air ..... meter

Cara mengisi:

*) coret yang tidak perlu, isi titik-titik dengan nama sungai/waduk/laut

www.peraturan.go.id

C. Fasilitas Budidaya

	Jenis Fasilitas	Jumlah	Ukuran	Konstruksi
1	Tambak/Kolam/KJA/Karamba/.....			
2	Tandon pasok			
3	Saluran air - Saluran pasok - Saluran buang			
4	Pintu air - Pintu masuk - Pintu buang			
5	Gudang - Pakan - Peralatan - Sarana lain			
6	IPAL (khusus semi intensif, intensif, super intensif) -Tahap I ..... -Tahap II ..... -Tahap III ..... -dst			

Cara pengisian:

No. 1 coret yang tidak perlu, isi titik-titik bila tidak ada di dalam pilihan

No. 6 Sebutkan proses pada setiap tahap

Ukuran: sebutkan dimensi (Panjang x lebar x tinggi) atau diameter

Konstruksi: sebutkan bahan pembuat dan/atau design, misalnya: kolam beton central drain

D. Fasilitas lainnya

	Jenis Fasilitas	Jumlah	Ukuran	Konstruksi
7	Laboratorium - Kualitas air - Lainnya ...			
8	Sarana Lain - Akomodasi pekerja - Tempat ibadah - Fasilitas sosial lain			

Data Produksi

www.peraturan.go.id

	Spesies 1	Spesies 2	dst
Jenis Ikan budidaya			
Padat tebar (ekor/m2)			
Kedalaman air di wadah budidaya			
Asal Benih			
Lokasi hatchery			
Hasil produksi per petak per panen (ton)			
Jumlah siklus pemeliharaan (kali/th)			
Pembeli hasil panen (nama & kota)			

Data Personel

Bagi unit budidaya dengan pekerja ≥ 3 orang

	Bagian/Divisi	Tugas	Jumlah Personel
1			
2			
3			
4			
dst			

Cara mengisi:

Bagian/divisi: sebutkan nama Divisi misalnya: Pakan, Air, Gudang,
Tugas: sebutkan tugas tiap bagian, misalnya: mengontrol pemberian pakan, treatmen air, pengaturan dan kebersihan gudang

Jumlah Personel: diisi jumlah supervisor dan staf, misalnya: 3 Supervisor, 10 staf

Pengendalian Proses Produksi

www.peraturan.go.id

No	Tahapan proses	Ada SOP	Ada Catatan	Dokumen pendukung lain (sebutkan)
1	Biosecurity			
2	Persiapan wadah budidaya			
3	Persiapan air pasok			
4	Penebaran benih			
5	Pemberikan pakan			
6	Pengelolaan air di kolam/tambak			
7	Pemantauan Kesehatan ikan dan penggunaan obat			
8	Panen			
9	Penanganan ikan hasil panen			
10	Pengelolaan limbah			

Cara mengisi:

SOP & Catatan Tandai dokumen yang ada dengan ✓ (cek) atau x (silang)

Dokumen pendukung lain: sebutkan nama dokumen, misalnya: SKA, Hasil uji PCR/logam berat, poster, dll

R. Pemeriksaan Dokumen Permohonan Sertifikasi SNI CBIB

www.peraturan.go.id

Pemeriksaan Dokumen Permohonan Sertifikasi CBIB

Tujuan permohonan: Sertifikasi awal / Perpanjangan Sertifikat *) CBIB dari :
Nama Unit Budidaya :
Lokasi :
Tempat/tgl :

Pemeriksaan Kelengkapan dan Validitas Dokumen

No	Dokumen	Pemeriksaan Dokumen		Catatan
		Valid, lengkap	Tidak lengkap	
1	Surat Permohonan Sertifikasi			
2	Data Unit Budidaya Ikan			
3	Nomor Izin Berusaha (NIB)			
4	Surat Pernyataan Penerapan Prinsip-Prinsip CBIB			
a	Gambar Layout/tata letak unit budidaya ikan, menggunakan peta google earth dengan keterangan nomor dan ukuran wadah budidaya, Gudang, IPAL, dll			
6	Dokumen pengendalian proses			
a.	Standar Prosedur Operasional (SPO), catatan			
b.	Catatan budidaya ikan			
c.	dokumen lain (antara lain pengujian dan pembelian sarana budidaya, serta penjualan)			
7	Struktur organisasi (bagi pemohon dengan jumlah personel 3 orang atau lebih), dengan penjelasan tugas dan fungsi setiap bagian			
8	FC Dokumen Lingkungan: SPPL, Pelaksanaan UKL/UPL atau pelaksanaan RPL/RKL AMDAL			
9	FC Dokumen kesejahteraan pekerja (untuk unit usaha berbadan hukum): perjanjian kerja (bila tertulis) dan pemenuhannya			

Nama Pemeriksa: ..... TTD
Tanggal : .....
Keputusan : Proses dilanjutkan/melengkapi dokumen*)

Perhitungan durasi audit

www.peraturan.go.id

Cara: lingkari angka yang sesuai dengan Skala usaha, luas usaha budidaya, tingkat teknologi budidaya, Jumlah komoditas budidaya

Faktor Penambah Durasi Audit	A	B	C	Hasil
Skala usaha	Mikro & Kecil = 0	Menengah = 1 HOK	Besar = 2 HOK	.....
Luas usaha budidaya	1-2 ha = 0	3-5 ha = 1 HOK	> 5 ha = 1-2 HOK	.....
Tingkat teknologi budidaya	Sederhana = 0	Semi intensif = 1 HOK	Super intensif = 1 HOK	.....
Jumlah komoditas budidaya	1-2 spesies = 0	3 - 4 spesies = 1 HOK	≥ 5 spesies = 2 HOK	.....

Hasil perhitungan durasi audit: 1 HOK + ... HOK (faktor penambah)

Nama Pemeriksa: ..... TTD

Tanggal : .....

Keputusan : Proses dilanjutkan/melengkapi dokumen*)

SURAT PERMINTAAN KELENGKAPAN DOKUMEN

www.peraturan.go.id

Nomor :
Lampiran :
Hal : **Kelengkapan Persyaratan Pemohonan Sertifikasi CBIB**

tgl, bulan, tahun

Yth. Pimpinan Unit Usaha Budidaya.....
DI - Tempat

Sehubungan dengan pengajuan Surat Permohonan/ Perpanjangan*) Sertifikasi Cara Budidaya Ikan Yang Baik (CBIB) Unit Pembudidayaan Ikan....., sesuai dengan Saudara No :....., tanggal/ bulan/ tahun. dan pemeriksaan kelengkapan persyaratan, maka kami mohon agar dilengkapi persyaratan sertifikasi sebagai berikut:

No	Dokumen *)	Kelengkapan yang diperlukan
1	Surat Permohonan Sertifikasi	
2	Data Unit Budidaya Ikan	
3	Nomor Izin Berusaha (NIB)	
4	Surat Pernyataan Penerapan Prinsip-Prinsip CBIB	
5	Gambar Layout/tata letak unit budidaya ikan, menggunakan peta google earth dengan keterangan nomor dan ukuran wadah budidaya, Gudang, IPAL, dll	
6	Standar Prosedur Operasional (SPO), catatan dan dokumen lain (antara lain pengujian dan pembelian sarana budidaya, serta penjualan)	
7	Struktur organisasi (bagi pemohon dengan jumlah personel 3 orang atau lebih), dengan penjelasan tugas dan fungsi setiap bagian	
8	FC Dokumen Lingkungan: SPPL, Pelaksanaan UKL/UPL atau pelaksanaan RPL/RKL AMDAL	
9	FC Dokumen kesejahteraan pekerja (untuk unit usaha berbadan hukum): perjanjian kerja (bila tertulis) dan pemenuhannya	

Catatan: dokumen yang sudah lengkap tidak perlu disebutkan dalam tabel

Proses Seleksi sebagai persiapan Perjanjian Sertifikasi akan dilanjutkan setelah dokumen-dokumen di atas diterima. Demikian disampaikan, atas perhatian dan kerjasamanya diucapkan terima kasih.

a.n. Pimpinan LSPro .....

(.....)

S. Isi Substansi dalam Surat Perjanjian Sertifikasi
a. Identitas pemohon

www.peraturan.go.id

b. Ruang lingkup sertifikasi dan spesies yang dibudidayakan
c. Waktu dan metode audit
d. Durasi audit (jumlah hari orang) dan jumlah auditor
e. Biaya
   i. Biaya audit terdiri dari perjalanan, penginapan dan lumpsum sejumlah auditor yang ditugaskan
   ii. Biaya pengujian (bila ada) dengan rincian parameter uji dan jumlah sampel

f. Kewajiban pemohon
   i. Menyampaikan data dan informasi yang benar, baik secara tertulis maupun lisan
   ii. Bekerjasama dengan LSPro untuk kelancaran proses sertifikasi, termasuk memberikan akses kepada informasi, personil, dokumen, prasarana, dan hal lain yang diperlukan dalam persiapan, pelaksanaan dan tindak lanjut sertifikasi
   iii. Membayar biaya sertifikasi sesuai jumlah, waktu dan cara yang ditetapkan LSPro
   iv. Mengikuti skema sertifikasi sesuai aturan BSN, KKP dan LSPro
   v. Memastikan penggunaan logo IndoGAP sesuai aturan BSN, KKP dan LSPro
   vi. Menjaga konsistensi penerapan CBIB

g. Kewajiban LSPro
   i. Memberikan informasi yang transparan mengenai prosedur dan biaya sertifikasi
   ii. Memastikan informasi kemajuan sertifikasi disampaikan kepada pemohon, pada setiap tahapan sertifikasi
   iii. Melaksanakan sertifikasi sesuai skema sertifikasi CBIB, serta memastikan audit dilaksanakan sesuai SNI ISO 19011

Catatan:
1. Penandatanganan perjanjian sertifikasi CBIB dapat dilakukan dengan cara dalam jaringan (daring) atau *online* maupun tatap muka atau luar jaringan (luring)
2. Perjanjian Sertifikasi CBIB yang telah ditandatangani berkekuatan hukum tetap.
3. Perjanjian sertifikasi ditandatangani oleh LSPro dan Pemohon, dan dibuat 2 (dua) rangkap

www.peraturan.go.id

T. Program Audit IndoGAP CBIB

Program Audit IndoGAP (CBIB)

LSPro ....
Periode: ....

No	No unik	Nama Unit Budidaya	Alamat Lokasi usaha	Koordinat GPS	Nama Penanggung Jawab	Telp	Komoditas	Luas (ha)	Durasi audit (HOK)	Nama Auditor	Waktu pelaksanaan	Pengujian/ pengambilan contoh untuk pengujian	Ket
1													
2													
...													
dst													

Cara pengisian:
No: nomor urut
No unik: nomor kontrak atau nomor lain yang diberikan LSPro sebagai identitas klien
Nama unit budidaya ikan: sesuai legalitas usaha
Lokasi usaha: nama desa, kecamatan, kabupaten/kota, Provinsi dan tambahan rincian alamat sesuai keperluan
Koordinat GPS: sesuai input di OSS
Nama Penanggung jawab: personil yang menangani operasional di lokasi usaha
Telp: nomor HP aktif
Komoditas: ikan yang akan dibudidayakan
Luas (ha): luas areal budidaya
Durasi audit:
Nama Auditor: 1 atau lebih sesuai durasi audit

www.peraturan.go.id

U. Evaluasi Tahap 1

Audit Tahap I (Desk Audit) SNI CBIB

Nama LSPro

Nomor SPT : Nama Auditor :

Tanggal :

Ruang Lingkup : ttd :

Nama Unit Budidaya :

Komoditas

Lokasi :

Tempat/tgl :

Daftar aturan terkait:

1. Lingkungan Hidup: ....
2. Perikanan Budidaya: sarana, prasarana, dll: ....
3. Zonasi: ...
4. Spesies yang dibudidayakan: ....
5. Sosial ekonomi, dll ....

No	Identifikasi Risiko	Kondisi	Pemeriksaan*)
1	Potensi cemaran dari kawasan sekitar		
2	kegiatan lain di lokasi budidaya		
3	Sumber air		
4	pengaturan tata letak		
5	Tahapan dan kegiatan budidaya		
6	Pelaksanaan komitmen lingkungan hidup sesuai jenis dan luas unit usaha budidaya		
7	Pelaksanaan prosedur pada setiap tahapan kegiatan		
8	pencatatan sarana produksi		
9	Pengelolaan kebersihan		
10	Biosecurity		
11	Persiapan wadah budidaya		
12	Persiapan air pasok		
13	Penebaran benih		

www.peraturan.go.id

No	Identifikasi Risiko	Kondisi	Pemeriksaan*)
14	Pemberikan pakan		
15	Pengelolaan air di kolam/tambak		
16	Pemantauan Kesehatan ikan dan penggunaan obat		
17	Panen		
18	Penanganan ikan hasil panen		
19	Pengelolaan limbah		
20	Perjanjian kerja dan pemenuhannya		
21	Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)		

www.peraturan.go.id

V. Laporan Ketidaksesuaian

LAPORAN KETIDAKSESUAIAN

ID Klien/No. Kontrak	:
Nama Unit Budidaya	:
Tujuan audit	: awal/ surveilen / re-sertifikasi *)
Komoditas	:
Lokasi	:
Koordinat	:
Komoditas	:
Nama Auditi	:
Nama Auditor	:
Tanggal Penilaian	:

Hasil audit diisi Auditor					*Diisi pembudidaya*	*Verifikasi diisi Auditor*	
No.	**Check list**	**Penjelasan Ketidaksesuaian**	**Kategori KS (My/ Mn/ Ob*)**	**Tenggat Waktu Perbaikan**	**Laporan Perbaikan**	**Verifikasi perbaikan**	**Kesimpulan**
1							
2							
dst	**dst**						

www.peraturan.go.id

Persetujuan hasil audit		*Pelaporan perbaikan*	*Verifikasi Auditor*
Ttd Auditi	Ttd Auditor	Ttd Auditi	Ttd Auditor
Nama Auditi	Nama Auditor 1	Nama Auditi	Nama Auditor 1
Jabatan	Nama Auditor 2	Jabatan	Nama Auditor 2, dst
Tanggal	Nama Auditor 3, dst	Tanggal	Tanggal

Petunjuk isian Laporan Ketidak Sesuaian

- Checklist: urutan di verifier
- Penjelasan temuan: Kalimat PLOR (Problem, Location, Objective Evidence, Reference)
- Kategori Ketidak Sesuaian: diisi dengan Minor, Mayor atau Observasi
- Tenggat Waktu Perbaikan: Tgl perbaikan, maksimal (1 bulan setelah audit)

Oleh pembudidaya:

- ✓ Perbaikan: jelaskan dan lampirkan bukti perbaikan

Oleh auditor

- Verifikasi perbaikan: pemeriksaan perbaikan oleh auditor
- Kesimpulan: temuan memuaskan maka ditutup, atau tidak memuaskan sehingga diberikan kesempatan lagi 1x perbaikan

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL,

ttd.

KUKUH S. ACHMAD

www.peraturan.go.id

LAMPIRAN V
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 4 TAHUN 2023
TENTANG
PERUBAHAN KEDUA ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL NOMOR 4 TAHUN 2021 TENTANG SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN, PETERNAKAN, DAN PERIKANAN

SKEMA SERTIFIKASI *INDONESIAN GOOD AQUACULTURE PRACTICES*
BAGIAN 2: CARA PEMBUATAN PAKAN IKAN YANG BAIK

A. Ruang Lingkup

1. Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi IndoGAP yang meliputi Cara Pembuatan Pakan Ikan yang Baik (CPPIB) di Indonesia yang menghasilkan pakan ikan, berdasarkan SNI sebagai berikut:

Nama Produk	Persyaratan SNI
Cara Pembuatan Pakan Ikan yang Baik (CPPIB)	SNI 8227:2015, Cara Pembuatan Pakan Ikan yang Baik (CPPIB)

2. Dokumen ini berlaku untuk produsen pakan ikan di Indonesia.
3. Dokumen ini dapat diterapkan untuk kegiatan Sertifikasi terhadap:
   a) sertifikasi produsen pakan ikan industri; dan
   b) sertifikasi produsen pakan ikan mandiri.
   Sertifikasi produsen pakan ikan mandiri adalah sertifikasi yang dilakukan terhadap kegiatan memproduksi pakan ikan secara mandiri yang dilaksanakan oleh perorangan, kelompok atau instansi pemerintah dengan diutamakan memanfaatan bahan baku lokal.

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi CPIB dan CBIB mencakup:
1. SNI sebagaimana dimaksud pada huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI dan daftar SNI sebagaimana diuraikan pada huruf Q; dan
3. Peraturan terkait perikanan budi daya.

C. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi IndoGAP dilakukan oleh Lembaga Penilaian Kesesuaian yang telah diakreditasi oleh Komite Akreditasi Nasional (KAN) untuk lingkup IndoGAP CPIB dan CBIB, berdasarkan SNI ISO/IEC 17065 tentang Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses dan Jasa.
Setelah LS IndoGAP mendapatkan akreditasi dari KAN maka LS IndoGAP mengajukan permohonan registrasi kepada Kementerian Kelautan dan Perikanan (KKP) dan selanjutnya KKP menerbitkan nomor registrasi kepada LS IndoGAP.

www.peraturan.go.id

D. Prosedur Administratif

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1. Lembaga Sertifikasi menggunakan format permohonan Sertifikasi untuk memastikan pengumpulan informasi seperti yang diatur dalam Huruf D angka 1.3.

1.2. Pengajuan permohonan sertifikasi dapat dilakukan oleh produsen pakan ikan mandiri atau industri yang telah memproduksi pakan ikan secara rutin minimal 3 (tiga) bulan.

1.3. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a) Informasi pemohon:
   1. nama dan alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
   2. untuk produsen pakan ikan mandiri, menyertakan salinan Tanda Daftar Industri (TDI) atau surat keterangan usaha dari instansi yang berwenang;
   3. untuk produsen pakan ikan industri, menyertakan salinan Nomor Induk Berusaha (NIB); dan
   4. Surat pernyataan bahwa pemohon sertifikasi telah menerapkan prinsip-prinsip CPPIB minimal 2 (dua) kali produksi dan bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan tanda IndoGAP serta pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LS-IndoGAP dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi, dan/atau Kementerian Kelautan dan Perikanan (KKP) dalam melaksanakan evaluasi khusus.
      Catatan: Evaluasi khusus: permasalahan perdagangan produk, penyalahgunaan tanda SNI dan logo IndoGAP, dll.

b) Informasi produsen dan proses produksi pakan ikan:
   1. Data umum produsen pakan ikan:
      i. Nama unit produksi;
      ii. Alamat unit produksi;
      iii. Tahun mulai produksi;
      iv. Penanggung jawab;
      v. Personel penghubung; dan
      vi. Kapasitas Produksi.
   2. Struktur Organisasi dan uraian tugas.
   3. Data fasilitas (alat/mesin dan gedung) produksi pakan ikan.
   4. Gambar tata letak (layout) unit produksi pakan (termasuk penyimpanan bahan mentah, bahan baku, kemasan, bagian produksi, pengemasan, penyimpanan hasil produksi).
   5. Data jenis dan asal bahan baku pakan ikan.
   6. Data Produksi Pakan Ikan termasuk merek, jenis, bentuk, dan ukuran pakan ikan.
   7. Data hasil uji bahan baku dan hasil produksi pakan ikan.
   8. Informasi tentang prosedur pra produksi, produksi dan pasca produksi pakan, beserta dokumen

www.peraturan.go.id

pengendalian mutu lain termasuk catatan. Selain itu, informasi prosedur penanganan produk tidak sesuai beserta rekaman pengendaliannya.

9. Bila terdapat kegiatan yang disubkontrakkan, maka informasi yang perlu disampaikan adalah:
   i. nama dan lokasi usaha subkontrak;
   ii. proses yang disubkontrakkan;
   iii. nomor sertifikat CPPIB; dan
   iv. unit produksi yang melaksanakan subkontrak.
10. Bila subkontrak dilaksanakan pada pertengahan periode sertifikasi, pemohon/klien segera menyampaikan informasi tersebut kepada LSPro.

c) informasi terdokumentasi sesuai lingkup sertifikasi yang diajukan mengenai pengelolaan dan pengendalian:
   1. prosedur operasional baku;
   2. tahapan pra produksi, produksi sampai pasca produksi;
   3. keluhan pelanggan;
   4. penarikan produk tidak sesuai; dan
   5. jika tersedia, laporan hasil uji kandungan proksimat Pakan Ikan yang dilakukan sepanjang masih relevan termasuk bahan baku maupun formulasinya (kondisi terkini masih sama dengan saat dilakukan pengujian) dan sesuai dengan ketentuan

2. Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan Sertifikasi

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

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

2.2 Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan memenuhi persyaratan serta pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LS-IndoGAP, dilakukan penandatanganan perjanjian Sertifikasi oleh pemohon dan LS-IndoGAP. Perjanjian ini dapat dilakukan secara luring dan/atau daring.

2.3 Penyusunan program audit

2.3.1 Berdasarkan perjanjian Sertifikasi, LS-IndoGAP menyusun program audit yang mencakup:
   a. tujuan audit;
   b. lingkup sertifikasi yang diproses mencakup jenis pakan yang diproduksi;
   c. kriteria audit yang digunakan;
   d. tim audit;
   e. metode audit;

www.peraturan.go.id

f. waktu pelaksanaan dan durasi audit, serta agenda audit; dan
g. rencana sampling untuk pengujian (jika relevan).

2.3.2 Program audit menjadi dasar LS-IndoGAP menugaskan auditor. Auditor yang ditugaskan memenuhi persyaratan standar kompetensi auditor IndoGAP yang ditetapkan BSN sesuai ruang lingkup audit.

2.3.3 Penentuan durasi audit memperhitungkan antara lain: skala produsen pakan, skala produsen pakan (industri/mandiri), tingkat teknologi, tingkat risiko, dan jenis pakan yang diproduksi.

2.3.4 Rencana evaluasi harus mempertimbangkan kesesuaian proses produksi pakan ikan sesuai lingkup yang diajukan untuk disertifikasi.

2.3.5 Pelaksanaan evaluasi dilakukan oleh auditor atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagaimana tercantum pada huruf R angka 1 (untuk kompetensi individu), huruf R angka 2 (untuk kompetensi spesifik auditor CPPIB), dan huruf R angka 3 (untuk kompetensi spesifik auditor CPPIB).

E. Determinasi

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

1. Pelaksanaan audit tahap 1 (satu)

1.1 Evaluasi tahap 1 (satu) dilakukan terhadap kesesuaian informasi yang disampaikan pemohon sebagaimana dimaksud pada huruf D angka 1.3 terhadap persyaratan SNI dan peraturan terkait.

1.2 Pelaksanaan audit tahap 1 (satu) mencakup:
a) memastikan kesesuaian informasi terdokumentasi yang disampaikan;
b) mengevaluasi kondisi spesifik unit produksi pakan ikan untuk menentukan tingkat risiko sesuai *verifier* pada huruf P;
c) melaksanakan diskusi dengan pemohon untuk kesiapan pelaksanaan audit tahap 2 (dua);
d) mengevaluasi pengendalian proses dan peralatan yang digunakan (termasuk bahan dan mesin);
e) mengidentifikasi tingkatan pengendalian terhadap bahan baku, proses pra-produksi, pasca produksi,dan produk jadi;
f) mengidentifikasi regulasi tentang perikanan budi daya khususnya terkait pakan dan produksinya;
g) melakukan tinjauan alokasi sumber daya untuk pelaksanaan audit tahap 2 (dua); dan
h) mengidentifikasi fokus perencanaan audit tahap 2 (dua).

www.peraturan.go.id

1.3 LS-IndoGAP melakukan evaluasi hasil pengujian pakan ikan yang diajukan pemohon dengan melihat kesesuaian terhadap persyaratan mutu SNI, metode uji, dan metode sampling, serta menggunakan laboratorium yang sesuai sebagaimana dimaksud pada huruf E angka 1.6.

1.4 Apabila hasil pengujian pakan ikan tidak sesuai sebagaimana dimaksud pada huruf E angka 1.3, LS-IndoGAP melakukan pengambilan contoh untuk dilakukan pengujian pada audit tahap 2 (dua).

1.5 Pengambilan contoh dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan LS-IndoGAP. Jumlah contoh diambil sesuai persyaratan SNI dan/atau sesuai kebutuhan pengujian.

1.6 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 yang dapat dibuktikan melalui:
a. akreditasi oleh KAN;
b. akreditasi oleh badan akreditasi penandatangan saling pengakuan dalam forum APAC dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC); atau
c. apabila belum tersedia laboratorium yang terakreditasi sebagaimana dimaksud huruf a dan b, maka pengujian dapat dilakukan di laboratorium pemohon atau laboratorium yang dipilih oleh LS-IndoGAP dengan memastikan kesesuaian kompetensi dan imparsialitas proses pengujian, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

1.7 Apabila hasil pengujian sebagaimana dimaksud pada huruf E angka 1.5 menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, LS-IndoGAP harus mengidentifikasi penyebab ketidaksesuaian tersebut dan LS-IndoGAP dapat melakukan pengujian ulang paling banyak 1 (satu) kali dengan mengambil contoh ulang dari unit pembudidayaan ikan.

1.8 Apabila hasil audit tahap 1 (satu) menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam waktu paling lama 30 hari kerja.

1.9 Hasil audit tahap 1 (satu) menjadi dasar penyusunan daftar periksa audit untuk lingkup Sertifikasi yang diproses berdasarkan *verifier* pada huruf P.

1.10 Dalam hal pemohon tidak dapat menyelesaikan tindakan perbaikan terhadap ketidaksesuaian evaluasi tahap 1 (satu) sesuai jangka waktu yang ditetapkan kecuali ketidaksesuaian hasil pengujian, LS-IndoGAP dapat menghentikan proses sertifikasi dan tidak melanjutkan proses sertifikasi ke tahap berikutnya.

www.peraturan.go.id

2. Pelaksanan audit tahap 2 (dua)

2.1 Audit tahap 2 (dua) dilaksanakan pada saat produsen pakan ikan memproduksi pakan ikan.

2.2 Audit tahap 2 (dua) dilaksanakan menggunakan daftar periksa audit yang mengacu pada huruf P.

2.3 Audit tahap 2 (dua) dilakukan terhadap:

a) tanggung jawab dan komitmen personel penanggung pakan ikan terhadap konsistensi pemenuhan proses pembuatan pakan ikan yang baik terhadap persyaratan;
b) tahapan proses pembuatan pakan ikan mulai dari tahap pra produksi, proses produksi sampai pasca produksi mencakup lokasi, kemudahan aksesibilitas, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi dan hygiene, pengelolaan bahan baku pakan, pembuatan pakan ikan, pengendalian mutu pakan, pengemasan dan pelabelan, penyimpanan dan pendistribusian pakan, manajemen usaha, pengelolaan lingkungan, dan pendokumentasian;
c) Informasi terdokumentasi mengenai proses pembuatan pakan;
d) kelengkapan dan fungsi prasarana dan sarana produksi; dan
e) kesesuaian lokasi, fasilitas, desain dan tata letak.

2.4 Apabila berdasarkan hasil audit tahap 2 (dua) dan hasil pengujian tidak diperoleh bukti yang menjamin konsistensi proses produksi pakan ikan sesuai persyaratan SNI, maka pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dengan jangka waktu paling lama 45 hari kalender, kecuali untuk perbaikan prasarana dapat diberikan tambahan waktu paling lama 45 hari kalender.

2.5 Ketidaksesuaian yang ditemukan pada audit lapangan dapat dibagi menjadi beberapa kategori, yaitu: (i) mayor yaitu apabila ketidaksesuaian yang berpengaruh signifikan terhadap pengendalian proses produksi, (ii) minor yaitu apabila ketidaksesuaian tidak berpengaruh signifikan terhadap pengendalian proses produksi, dan (iii) Observasi yaitu merupakan penyataan untuk mengidentifikasi area yang berpotensi untuk ditingkatkan atau berpotensi menimbulkan ketidaksesuaian. Tindaklanjut dari ketidaksesuaian adalah sebagai berikut:

a) Ketidaksesuaian mayor dan minor harus diperbaiki agar memenuhi persyaratan.
b) Observasi dengan menyampaikan rencana tindaklanjut/perbaikannya.

2.6 Laporan Ketidaksesuaian (LKS) dibuat untuk masing-masing temuan, paling sedikit menjelaskan identitas audit (identitas auditor, pemohon, tanggal, lingkup audit), acuan audit, temuan yang disampaikan secara lengkap (*problem, location, objective evidence* dan *reference*).

www.peraturan.go.id

2.7 Ringkasan LKS dilampirkan dengan LKS masing-masing temuan. LKS disampaikan kepada LS-IndoGAP dan pemohon.

2.8 LS-IndoGAP dan pemohon menyepakati LKS dan Ringkasan LKS serta menyepakati waktu tindakan perbaikan.

2.9 Pemohon melaporkan tindakan perbaikan untuk masing-masing temuan di LKS dengan melampirkan bukti perbaikan dan menyampaikan ke pemohon.

2.10 Apabila tindakan perbaikan pertama belum memenuhi persyaratan, auditor dapat memberikan tambahan waktu paling lama 30 hari kalender bagi pemohon untuk menyampaikan bukti perbaikan.

2.11 Apabila tindakan perbaikan sudah memenuhi persyaratan, maka temuan tersebut dapat ditutup.

F. Tinjauan dan keputusan

1. Tinjauan

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

1.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh pemohon untuk proses produksi pakan ikan yang diajukan untuk disertifikasi.

1.3 Tinjauan hasil evaluasi harus dilakukan oleh orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

2. Penetapan keputusan sertifikasi

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

2.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi dan memenuhi kriteria kompetensi pengambil keputusan sesuai dengan Huruf R.

2.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

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

2.5 LS-IndoGAP harus memberitahu secara tertulis kepada pemohon terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut.

2.6 Apabila pemohon menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi setelah LS-IndoGAP memutuskan tidak memberikan Sertifikasi, pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi.

www.peraturan.go.id

2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh pemohon kepada LS-IndoGAP secara tertulis paling lambat 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LS-IndoGAP. Proses Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

3. Bukti kesesuaian

3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LS-IndoGAP kepada pemohon yang telah memenuhi persyaratan. Sertifikat berlaku 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

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

a) Sertifikat diterbitkan oleh LS-IndoGAP setelah penetapan keputusan Sertifikasi.

b) Sertifikat kesesuaian terdiri dari 2 (dua) halaman/lembar yaitu:

i. identitas pemohon dan LS-IndoGAP,

ii. lingkup sertifikasi: pernyataan kesesuaian dengan persyaratan ruang lingkup dan jenis/tipe pakan sesuai komoditas ikan sesuai dengan SNI CPPIB dan SNI pakan ikan yang diacu;

Catatan: apabila ada penambahan/ pengurangan/perubahan lingkup sertifikasi, LS-IndoGAP melakukan revisi pada halaman/lembar kedua.

c) Sertifikat kesesuaian IndoGAP diterbitkan dalam 2 (dua) bahasa yaitu Indonesia dan Inggris, paling sedikit harus memuat:

1) nomor sertifikat;
2) nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
3) nama dan alamat LS-IndoGAP;
4) nama dan alamat produsen pakan ikan;
5) nama dan alamat lokasi produsen pakan ikan;
6) acuan ke perjanjian Sertifikasi;
7) tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat (bila relevan);
8) logo KAN;
9) logo IndoGAP CPPIB;
10) tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LS-IndoGAP;
11) QR code yang memuat informasi nomor 1-7.

G. Pemeliharaan Sertifikasi

1. Pengawasan oleh LS-IndoGAP

1.1 LS-IndoGAP harus melaksanakan surveilans paling sedikit 1 (satu) kali dalam periode sertifikasi yang harus dilakukan pada bulan ke-20 sampai ke-26 setelah Sertifikasi.

1.2 Surveilans dilakukan dengan audit proses produksi pakan ikan yang difokuskan pada efektivitas pengendalian proses produksi pakan ikan termasuk tindakan perbaikan atas temuan audit sebelumnya. Apabila diperlukan dapat dilakukan pengambilan contoh untuk pengujian.

1.3 Apabila pada saat batas waktu surveilans terjadi keadaan kahar (force majeure) dimana auditor LS-IndoGAP tidak dapat melakukan audit di lokasi pemohon, maka audit dapat

www.peraturan.go.id

dilakukan dengan audit dokumen/rekaman dan pengujian melalui audit jarak jauh (remote audit) dengan menggunakan media yang disepakati untuk mendapatkan bukti objektif.

1.4 Pengendalian produk IndoGAP tidak sesuai dilaksanakan melalui:
   1) Komoditas atau kelompok produksi yang tidak memenuhi IndoGAP dipisahkan dari komoditas atau kelompok produksi yang memenuhi SNI IndoGAP.
   2) Pemisahan sebagian atau seluruh kelompok produksi dilakukan, sejak proses produksi hingga distribusi, dan harus dicantumkan pada rekaman/catatan sarana dan proses produksi, maupun dokumen yang menyertai produk serta label produk.
   3) Pengendalian/pemisahan produk tidak sesuai IndoGAP merupakan bagian penilaian kesesuaian LSPro pada kegiatan sertifikasi dan pemeliharaannya.

2. Sertifikasi ulang

2.1 LS-IndoGAP harus menyampaikan informasi kepada pemohon untuk melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir. Apabila proses Sertifikasi ulang belum selesai sampai pada saat masa berlaku sertifikat berakhir, maka akan dilakukan pembekuan Sertifikasi.

2.2 Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif, determinasi, serta tinjauan dan keputusan.

2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait unit proses produksi pakan ikan (bahan baku, proses, jenis pakan, mesin/peralatan baru) sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LS-IndoGAP dapat melewatkan evaluasi tahap 1 (satu).

2.4 Apabila berdasarkan hasil Sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu sebagaimana pada huruf E angka 2.4.

2.5 Apabila pada saat batas waktu Sertifikasi ulang terjadi keadaan kahar (*force majeure*) dimana auditor LS-IndoGAP tidak dapat melakukan audit di lokasi pemohon, maka audit dapat dilakukan dengan audit dokumen/rekaman dan pengujian melalui audit jarak jauh (*remote audit*) dengan menggunakan media yang disepakati untuk mendapatkan bukti objektif.

2.6 Pengendalian produk IndoGAP tidak sesuai dilaksanakan melalui:
   1) Sebagian atau kelompok produk yang tidak memenuhi IndoGAP dipisahkan dari produk yang memenuhi SNI IndoGAP.
   2) Pemisahan komoditas atau kelompok produksi dilakukan oleh pelaku usaha pada kelompok produksi tersebut, sejak proses produksi hingga distribusi, dan harus dicantumkan pada rekaman/catatan sarana dan proses produksi, maupun dokumen yang menyertai produk serta label hasil panen.
   3) Pengendalian/pemisahan produk tidak sesuai IndoGAP merupakan bagian penilaian kesesuaian LSPro pada kegiatan sertifikasi dan pemeliharaannya.

www.peraturan.go.id

H. Evaluasi khusus

1. LS-IndoGAP dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada, serta audit khusus atas adanya penyalahgunaan logo IndoGAP.
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. KKP selaku Otoritas Kompeten perikanan budi daya dapat terlibat dalam evaluasi khusus demi keamanan dan kepentingan nasional, berkoordinasi dengan BSN, LS-IndoGAP dan pihak terkait lain.
5. Berdasarkan hasil evaluasi, apabila terdapat produsen pakan ikan yang disertifikasi tidak memenuhi persyaratan yang ditetapkan, maka LS-IndoGAP melaporkan kepada BSN dan melarang mencantumkan tanda SNI dan logo IndoGAP. Tanda SNI dan logo IndoGAP dapat dicantumkan kembali setelah dilakukan tindakan perbaikan dan dinyatakan memenuhi oleh LS-IndoGAP.
6. Audit khusus dilaksanakan melalui:
   1) Audit khusus dilaksanakan untuk melakukan verifikasi terhadap informasi penyalahgunaan tanda SNI dan logo IndoGAP.
   2) Informasi penyalahgunaan tanda SNI dan logo IndoGAP yang diterima dapat berasal dari pengaduan masyarakat ke LS-IndoGAP, BSN dan/atau KKP, antara lain:
      a. Penggunaan tanda SNI dan logo IndoGAP yang tidak sesuai aturan.
      b. Penyalahgunaan sertifikat untuk lokasi usaha yang tidak sesuai dengan sertifikat yang dimiliki.
      c. Penggunaan sertifikat yang telah habis masa berlakunya
   3) Audit khusus dalam hal penyalahgunaan tanda SNI dan logo IndoGAP dilaksanakan oleh auditor LS-IndoGAP.
   4) Audit khusus dilaksanakan dengan mekanisme sebagai berikut:
      a. Identifikasi kebutuhan audit khusus.
      b. Penetapan poin periksa audit khusus.
      c. Pelaksanaan audit khusus, dapat dilaksanakan dengan:
         (i) Pemeriksaan kepada pelaku usaha.
         (ii) Pemeriksaan dokumen dan media penggunaan tanda SNI dan logo IndoGAP serta sertifikat kesesuaian.
         (iii) Pemeriksaan pada lokasi usaha dan distribusi hasil produksi serta pengendalian produk.
   5) Pelaporan hasil audit khusus disampaikan oleh auditor kepada LS-IndoGAP, dan ditindaklanjuti oleh LS-IndoGAP sebagai bahan pertimbangan status sertifikasi klien.
   6) Biaya audit khusus untuk permasalahan yang disebabkan oleh kelalaian pelaku usaha dibebankan kepada pelaku usaha, sedangkan untuk permasalahan lain dibebankan pada pemerintah dan/atau pemangku kepentingan lain.

www.peraturan.go.id

I. Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan Sertifikasi

1. Pengurangan lingkup Sertifikasi
   Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.

2. Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi
   2.1 LS-IndoGAP dapat membekukan Sertifikasi apabila pemohon:
      a. tidak bersedia untuk dilakukan surveilans dan/atau evaluasi khusus;
      b. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LS-IndoGAP pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus; atau
      c. menyampaikan permintaan pembekuan Sertifikasi kepada LS-IndoGAP.
   2.2 LS-IndoGAP harus membatasi periode pembekuan Sertifikasi paling lama 6 (enam) bulan.
   2.3 LS-IndoGAP dapat melakukan pencabutan Sertifikasi apabila pemohon:
      a. tidak bersedia untuk dilakukan surveilans dan/atau evaluasi khusus melebihi batas waktu yang ditentukan;
      b. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan Sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
      c. menyampaikan permintaan pencabutan Sertifikasi kepada LS-IndoGAP.

   2.4 LS-IndoGAP dapat mempertimbangkan pembekuan atau pencabutan Sertifikasi, atau tindakan lain yang disebabkan oleh faktor lainnya dengan mempertimbangkan risiko yang ditemukan.

J. Keluhan dan banding
   LS-IndoGAP harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparsialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

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

L. Pelaporan sertifikasi
   LS-IndoGAP harus menyampaikan perkembangan Sertifikasi yang dilakukan kepada KKP dan KAN. Pengaturan lebih lanjut mengenai periode dan tata cara penyampaian informasi diatur oleh KKP dan KAN.

M. Transfer Sertifikasi
   1. Transfer Sertifikasi merupakan pengalihan sertifikat SNI yang masih berlaku dari suatu LS-IndoGAP (LS-IndoGAP penerbit) kepada LS-IndoGAP lain (LS-IndoGAP penerima).
   2. Transfer Sertifikasi dapat dilakukan apabila:

www.peraturan.go.id

a) LS-IndoGAP penerbit tidak memperpanjang atau dicabut status akreditasinya, atau
b) pemohon berkeinginan untuk menggunakan LS-IndoGAP yang lain.

3. Transfer sertifikasi sebagaimana dimaksud pada angka 2 huruf a, maka LS-IndoGAP penerbit harus melaksanakan koordinasi dengan LS-IndoGAP penerima.
4. Transfer sertifikasi yang diinisiasi oleh pemohon sebagaimana dimaksud pada angka 2 huruf b, maka pemohon harus mengajukan permohonan transfer Sertifikasi kepada LS-IndoGAP penerima yang terakreditasi dengan ruang lingkup yang sama dengan LS-IndoGAP penerbit.
5. Permohonan transfer Sertifikasi harus dilengkapi dengan sertifikat SNI yang masih berlaku (atau salinannya), hasil audit dari LS-IndoGAP penerbit (laporan audit dan laporan ketidaksesuaian) dari siklus Sertifikasi (Sertifikasi awal, Sertifikasi ulang dan /atau surveilans) yang sedang berjalan.
6. LS-IndoGAP penerima harus melakukan kajian terhadap permohonan transfer Sertifikasi dan menetapkan keputusan apakah proses transfer Sertifikasi dapat dilakukan.
7. Apabila hasil tinjauan terhadap permohonan transfer Sertifikasi terdapat hal yang perlu dikonfirmasi oleh LS-IndoGAP penerima, maka LS-IndoGAP penerima dapat melakukan evaluasi khusus terhadap pemohon dan/atau melakukan koordinasi dengan LS-IndoGAP penerbit. Berdasarkan hasil evaluasi khusus tersebut, LS-IndoGAP penerima menetapkan keputusan apakah transfer Sertifikasi dapat dilakukan.
8. Apabila berdasarkan hasil tinjauan dan/atau evaluasi khusus diputuskan bahwa transfer Sertifikasi dapat dilakukan, LS-IndoGAP penerima menerbitkan sertifikat dengan masa berlaku sesuai dengan sertifikat yang diterbitkan oleh LS-IndoGAP penerbit.
9. Untuk transfer Sertifikasi yang diinisiasi oleh pemohon, apabila berdasarkan hasil tinjauan dan/atau evaluasi khusus diputuskan bahwa transfer Sertifikasi tidak dapat dilakukan, LS-IndoGAP penerima memberitahukan keputusan tidak dapat melakukan transfer Sertifikasi beserta alasannya kepada pemohon dan pemohon dapat mengajukan Sertifikasi sebagai pemohon baru.
10. Untuk transfer Sertifikasi dari LS-IndoGAP penerbit, apabila berdasarkan hasil tinjauan dan/atau evaluasi khusus diputuskan bahwa transfer Sertifikasi tidak dapat dilakukan, LS-IndoGAP penerima memberitahukan keputusan tersebut kepada LS-IndoGAP penerbit.

N. Penggunaan tanda SNI dan logo IndoGAP
1. Penggunaan logo IndoGAP dilakukan setelah pemohon mendapatkan sertifikat kesesuaian yang dikeluarkan oleh LS-IndoGAP dan penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI dari BSN.
2. Permohonan persetujuan penggunaan logo IndoGAP diajukan oleh Pelaku Usaha 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 dan Logo IndoGAP sebagai bukti kesesuaian yang telah memenuhi SNI IndoGAP adalah sebagai berikut:

www.peraturan.go.id

Dengan ukuran:



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

4. Makna warna dan tanda/gambar pada logo IndoGAP adalah sebagai berikut:
   a. Merah dan putih pada tulisan IndoGAP menunjukkan identitas bangsa Indonesia.
   b. Warna hijau menunjukkan kegiatan pembudidayaan yang berkelanjutan.
   c. Tanda centang menunjukkan bahwa proses produksi yang dihasilkan oleh unit tersebut telah sesuai dengan persyaratan.
   d. Gambar udang dan ikan mewakili spesies ikan hasil budidaya Indonesia.
   e. Tulisan Indonesian Good Aquaculture Practices merupakan kepanjangan dari IndoGAP.

5. Detil warna, huruf dan perbandingan Panjang dan lebar adalah
   a. Warna

Uraian	C (%)	M (%)	Y (%)	K (%)
Warna Merah	16,87	94,93	82,14	6,89
Warna Hijau	89,8	32,39	92,62	24,82

   b. Jenis Font: Montserrat
   c. Perbandingan Panjang dan lebar 3:1

www.peraturan.go.id

6. Logo IndoGAP disertai dengan identitas nomor sertifikat di bagian bawah logo IndoGAP dengan ketentuan sebagai berikut:

INDOGAP.A.B.PROV.XXX.YYYY

A : Jenis ruang lingkup IndoGAP, yang terdiri dari:
F untuk *Feed* (produsen pakan ikan)
B : Jenis skala usaha
M (mandiri) untuk unit usaha skala mikro dan kecil
I (*industry*) untuk unit selain skala mikro dan kecil
PROV : Kode Provinsi (sesuai SNI 7657:2010 beserta revisinya)
XXX : 3 digit nomor registrasi LS-IndoGAP di Kementerian Kelautan dan Perikanan
YYYY : nomor urut klien tersertifikasi (dari LS-IndoGAP)

Contoh pencantuman penomoran (sebagai satu kesatuan):



LSPr-001-IDN



INDOGAP.F.M.ID-JB.001.0001

7. Kepemilikan logo:
   a) KKP sebagai pemilik logo IndoGAP.
   b) BSN sebagai pemilik tanda SNI dan KAN sebagai penerima lisensi logo IndoGAP.
   c) LS-IndoGAP sebagai pemegang sub-lisensi logo IndoGAP.
   d) Pelaku usaha sebagai pemegang hak sub-lisensi penggunaan tanda SNI dan logo IndoGAP.
8. Pengguna tanda adalah Pelaku usaha yang telah mendapatkan Sertifikat IndoGAP.
9. Penggunaan tanda IndoGAP oleh Pelaku usaha:
   a) Penerbitan sertifikat kesesuaian oleh LS-IndoGAP kepada Pelaku usaha (untuk produsen pakan).
   b) LS-IndoGAP mengisi data klien (terdiri atas: data klien, data produk, lokasi distribusi pemasaran, sertifikat kesesuaian, foto produk) pada Sistem Informasi Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian (SISPK).
   c) Pelaku usaha mengajukan SPPT-SNI kepada BSN, dapat juga dibantu pengajuannya oleh LS-IndoGAP penerbit sertifikat kesesuaian.
   d) BSN akan melaksanakan verifikasi terhadap pengajuan SPPT-SNI yang disesuaikan dengan sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LS-IndoGAP.
   e) Apabila terdapat ketidaklengkapan/ketidaklayakan terhadap dokumen/informasi, maka BSN akan melaksanakan konfirmasi kepada LS-IndoGAP untuk dapat melengkapi ketidaklengkapan/ketidaklayakan dokumen tersebut.

www.peraturan.go.id

f) Apabila dokumen/informasi telah lengkap/layak, maka BSN akan memproses penerbitan SPPT-SNI.
g) SPPT-SNI yang telah diterbitkan akan dikirimkan kepada Pelaku usaha dengan tembusan kepada LS-IndoGAP.

10. Pelaporan penggunaan tanda SNI dan logo IndoGAP dilakukan oleh Pelaku usaha yang bersertifikat IndoGAP selambat-lambatnya tanggal 20 pada bulan ke 3, 6, 9 dan 12 kepada LS-IndoGAP mengenai:
a) Jenis produk/dokumen yang diberikan pencantuman tanda SNI dan logo IndoGAP.
b) Volume produk yang mencantumkan tanda SNI dan logo IndoGAP

www.peraturan.go.id

O. Daftar periksa audit CPPIB

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
PRA PRODUKSI			
1	Lokasi		
1.1	Mempunyai izin dari pemerintah setempat	Setiap orang yang melakukan produksi pakan ikan di wilayah Republik Indonesia wajib memiliki izin dari instansi yang berwenang. 1. Nomor Induk Berusaha (NIB) yang sudah memenuhi komitmen meliputi: - Izin lokasi; - SIUP; 2. Izin Lingkungan	Produsen pakan industri memiliki surat izin berupa Nomor Induk Berusaha (NIB), Izin Lokasi, SIUP dan Izin Lingkungan Produsen pakan ikan mandiri bila belum memiliki NIB, maka pemenuhan indikator surat izin dapat berupa Tanda Daftar Industri (TDI)/surat keterangan usaha dari instansi yang berwenang
1.2	Bebas banjir	Lokasi produsen pakan ikan bebas dari potensi banjir	• Informasi sejarah banjir dari para pihak (Kelurahan /Dinas terkait /Masyarakat) • Mempunyai sistem drainase yang baik • Apabila lokasi terjadi banjir, telah tersedia peralatan mitigasi banjir dan sistem drainase yang baik sebagai upaya pencegahan terjadinya kerusakan fasilitas, kontaminasi dan penurunan mutu bahan baku dan produk
1.3	Bebas pencemaran dari limbah industri, limbah rumah tangga dan cemaran lainnya	Lokasi berada pada kawasan dengan sistem drainase yang baik dan tidak ada potensi mencemari produk	• Terhindar kontaminasi silang yang berasal dari limbah industri, limbah rumah tangga dan cemaran lainnya • Tidak terdapat rumah atau fasilitas lain yang bersamaan letak dan penggunaannya dengan bangunan pabrik yang berpotensi menimbulkan cemaran, kecuali bila mampu mengendalikan pencemaran • Tidak berada dilokasi yang kurang baik sistem saluran pembuangan airnya
2	Kemudahan aksesibilitas		
2.1	Tersedia sarana dan prasarana transportasi	Cukup jelas	• Akses jalan dengan kondisi layak dan dapat dilalui minimal kendaraan bermotor roda 2 • Mempunyai sarana untuk mengangkut bahan baku dan pakan • Akses keluar masuk orang dan kendaraan tersedia dan terkendali
2.2	Tersedia sarana dan prasarana listrik	Cukup Jelas	• Tersedia jaringan listrik yang memadai • Apabila tidak tersedia sarana prasarana listrik, dapat menggunakan sumber energi lain yang memadai
2.3	Tersedia sarana dan prasarana komunikasi	Cukup jelas	Tersedia jaringan komunikasi yang memadai
2.4	Tersedia sarana dan prasarana air bersih	Cukup jelas	• Tersedia sumber air bersih yang memadai baik kualitas, kuantitas dan kontinuitas • Tersedia jaringan penyediaan dan penyaluran air bersih

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
3	Desain dan Tata Letak		
3.1	Mempunyai alur produksi yang baik sehingga memudahkan akses penerimaan bahan baku, proses produksi, penyimpanan dan distribusi pakan	• Alur produksi mempunyai desain dan tata letak yang mengikuti alur proses produksi, sehingga tidak menimbulkan lalu lintas kerja yang simpang siur yang berakibat in-efisiensi terhadap proses produksi pakan • Ruangan dapat mengakomodir jenis dan kapasitas produksi, jenis, jumlah dan ukuran alat produksi serta jumlah karyawan yang bekerja	Dokumen terkait kemudahan akses penerimaan bahan baku, proses produksi, penyimpanan dan distribusi pakan yang meliputi: 1. Desain dan tata letak Bangunan (*lay out*); 2. Alur proses produksi pakan
3.2	Desain dan tata letak dapat mencegah kontaminasi silang	• Terdapat pembagian fungsi ruangan yang jelas • Tersedianya akses yang mudah untuk perawatan dan pembersihan peralatan secara rutin	Dokumen terkait pencegahan kontaminasi silang yang meliputi: 1. Desain dan tata letak Bangunan (Lay Out) 2. Alur proses produksi pakan
3.3	Mempunyai jalur evakuasi pada saat terjadi keadaan darurat	Cukup Jelas	• Mempunyai petunjuk arah evakuasi yang jelas dan mudah dilihat pekerja • Mempunyai area evakuasi yang cukup untuk pekerja
4	Bangunan		
4.1	Mempunyai bangunan permanen yang higienis dan aman		
4.1.1	Bangunan terdiri dari area penerimaan barang termasuk bahan baku, penyimpanan bahan baku, penyimpanan bahan kimia, proses pengolahan pakan dan proses penyimpanan produk	Terdapat fungsi bangunan/ruangan untuk penerimaan dan penyimpanan bahan baku, proses pengolahan dan proses penyimpanan produk yang diatur secara higienis dan aman	Tata letak bangunan/ruangan yang menjelaskan area penerimaan barang termasuk bahan baku, penyimpanan bahan baku, penyimpanan bahan kimia, proses pengolahan pakan dan proses penyimpanan produk
4.1.2	Bangunan mampu melindungi secara maksimal dari pengaruh buruk cuaca, banjir, sinar matahari langsung, kelembapan, rembesan air, mempunyai penerangan dan ventilasi yang cukup	Cukup Jelas	Desain dan kondisi bangunan yang dapat menjaga produk tetap aman dan higienis
4.1.3	Cat, dinding dan atap terbuat dari bahan material yang tidak toksik	Cukup Jelas	Material cat, dinding dan atap yang tidak toksik
4.1.4	Bangunan mudah dalam perawatannya, bersih dan mendukung operasional proses produksi	Cukup Jelas	• Desain dan kondisi bangunan; • Ada upaya perawatan dan kebersihan
4.2	Bangunan mudah dibersihkan dan dapat mencegah masuknya hama dan binatang pembawa penyakit	Kondisi fasilitas yang bersinggungan dengan bahan baku dan produk jadi seperti fasilitas produksi, fasilitas penyimpanan bahan baku, produk jadi dan lainnya didesain untuk mudah dibersihkan dan mencegah masuknya hama dan binatang pembawa penyakit	• Bangunan terbuat dari bahan yang mudah dibersihkan • Fasilitas yang bersinggungan dengan bahan baku dan produk jadi didesain tertutup • Ada upaya untuk mencegah masuknya hama dan binatang pembawa penyakit serta bersarangnya hewan pengganggu (hewan pengerat, serangga, kutu, unggas atau hewan lainnya)

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
5	Sanitasi dan higiene		
5.1	Sanitasi		
5.1.1	Mempunyai unit pengolahan limbah yang memadai dan sesuai standar pengelolaan limbah	limbah ditangani agar tidak mencemari lingkungan dan mempengaruhi produk	fasilitas pengelolaan limbah sesuai dengan jenis dan volume limbah
5.1.2	Sarana pembuangan limbah harus dapat mengolah, membuang limbah padat, cair dan/atau gas yang menimbulkan pencemaran lingkungan	Limbah ditangani sesuai dengan jenisnya agar tidak menimbulkan pencemaran lingkungan	Penggunaan sarana pembuangan limbah sesuai jenis limbahnya.
5.1.3	Sarana toilet yang letaknya tidak terbuka langsung ke ruang proses pengolahan dan ruang lainnya dilengkapi bak cuci tangan	Cukup Jelas	Toilet terpisah dari ruang proses pengolahan dan ruang lainnya
5.1.4	Sarana cuci tangan ditempatkan pada tempat-tempat yang diperlukan dilengkapi dengan air yang cukup tersedia	Cukup Jelas	• Penempatan sarana cuci tangan • Ketersediaan air yang memadai
5.1.5	Alat dan perlengkapan selalu dibersihkan serta dilakukan tindakan sanitasi	Cukup Jelas	• Upaya menjaga kebersihan alat dan perlengkapan • Upaya menjaga sanitasi
5.1.6	Alat pengangkutan dan pemindahan barang dalam	Cukup Jelas	• Kondisi alat angkut dan pemindahan barang bersih dan terjaga dengan baik

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
	bangunan unit produksi harus bersih dan tidak merusak barang yang diangkut atau dipindahkan		serta aman bagi barang yang diangkut/pindah
5.1.7	Alat angkut untuk mengedarkan produk akhir harus bersih, dapat melindungi produk baik fisik maupun mutunya sampai ke tempat tujuan	Cukup Jelas	• Kondisi alat angkut untuk mengedarkan produk bersih dan terjaga dengan baik serta aman
5.2	Higiene		
5.2.1	Pekerja menjalani pemeriksaan kesehatan		Catatan pemantauan kesehatan pekerja atau surat keterangan kesehatan pekerja
5.2.2	Pekerja yang sakit/menderita luka terbuka dilarang menangani bahan baku, bahan pengemas dan bahan yang sedang dalam proses pembuatan pakan		• Catatan pemantauan kesehatan pekerja • Pekerja dalam kondisi sehat dan tidak ada luka terbuka
5.2.3	Prosedur higiene perorangan dipublikasikan dan diberlakukan bagi pekerja dan non pekerja yang berada di ruang produksi dan penyimpanan bahan baku/produk	Cukup Jelas	Tersedia prosedur higiene dan dipublikasikan bagi pekerja dan non pekerja
6	Pengadaan dan penyimpanan bahan baku pakan		

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
6.1	Bahan baku dipilih dengan memperhatikan: kriteria, ketersediaan dan kontinuitas, harga, kualitas bahan baku, keamanan pangan (bebas antibiotik, residu dan cemaran lainnya) dan kemudahan diperoleh serta cara penggunaannya	Pemilihan bahan baku yang memenuhi standar mutu atau persyaratan kualitas yang telah ditetapkan, informasi dan akses terhadap status pemasok, ketersediaan sumber bahan baku baik secara kualitas maupun kuantitas serta cara penggunaan	• Bahan baku yang digunakan sesuai dengan persyaratan yang dibuktikan dengan informasi dari produsen bahan baku • Khusus untuk produsen pakan ikan industri dilengkapi dengan hasil uji bahan baku pakan: mutu dan keamanan pangan (bebas antibiotik, residu dan cemaran lainnya) sesuai dengan jenis resiko masing-masing pada bahan baku
6.2	Bahan baku pelengkap dan imbuhan harus memenuhi standar dan tidak boleh membahayakan kesehatan ikan dan manusia	Bahan baku pelengkap (*feed supplement*) dan imbuhan (*feed additive*) yang digunakan sudah terdaftar di KKP	• Terdapat nomor pendaftaran pada kemasan bahan baku pelengkap dan imbuhan; • Catatan penggunaan bahan baku pelengkap dan imbuhan (bahan aktif, jenis, dosis, waktu penggunaan)
6.3	Dilakukan pengujian mutu fisik, kimia dan biologi	Bahan baku pakan ikan sebelum digunakan dilakukan pengujian mutu secara fisik, kimia dan biologi sesuai kebutuhan	• Hasil uji mutu bahan baku yang digunakan berasal dari suplier atau sendiri
6.4	Pengadaan bahan baku disertai spesifikasi, sumber/asal-usul, detail pra pengolahan, bahaya, cara penggunaan dan penyimpanannya	sudah cukup jelas	• Spesifikasi bahan baku • Dokumen yang menjelaskan asal usul dan detail pra pengolahan bahan baku • Informasi cara penggunaan dan penyimpanan bahan baku
6.5	Dilakukan pemantauan secara rutin terhadap pengadaan bahan baku	Melakukan pemantauan dan evaluasi terhadap pengadaan bahan baku baik kualitas dan kontinuitas bahan baku secara rutin	• Hasil pemantauan pengadaan bahan baku

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
6.6	Dilakukan peninjauan kembali untuk setiap spesifikasi bahan setiap tahunnya	Melakukan peninjauan kembali setiap spesifikasi bahan baku secara regular	• Catatan evaluasi spesifikasi bahan baku; • Rencana revisi/perbaikan spesifikasi bahan baku
7	Penyimpanan bahan baku		
7.1	Bahan baku yang dapat mengalami kerusakan karena suhu dan kelembapan hendaknya disimpan di dalam ruangan yang dilengkapi palet	sudah cukup jelas	• Fasilitas penyimpanan bahan baku mempunyai ventilasi yang cukup dan dilengkapi dengan palet; • Upaya untuk menjaga suhu dan kelembapan ruang penyimpanan bahan baku
7.2	Bahan baku ditempatkan sesuai jenis dan sifatnya (padat, cair, tepung)	sudah cukup jelas	• Penempatan bahan baku padat dan tepung disimpan di tempat yang kering; • Penempatan bahan baku cair disimpan pada wadah yang tidak mudah rusak dan tertutup
7.3	Sebelum diproses, bahan baku harus dalam kondisi baik serta digunakan menurut prosedur first-in first-out (FIFO)	Sudah cukup jelas	• Bahan baku ditempatkan secara rapi, teratur dan memudahkan dalam pengambilannya sesuai dengan urutan kedatangan dan kadaluarsa serta diberikan penandaan (kartu stok) bahan baku di gudang penyimpanan • Kondisi bahan baku yang siap untuk dicampur
PRODUKSI			
8	Pembuatan Pakan Ikan		
8.1	Jenis bahan baku yang digunakan sesuai rekomendasi dan berasal	• Rekomendasi jenis bahan baku pakan sesuai petunjuk teknis bahan baku pakan	• List bahan baku yang digunakan serta asal usul bahan baku • List bahan dan zat aktif yang dilarang

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
	dari sumber yang jelas tidak dicampur dengan bahan atau zat aktif yang dilarang	• Sumber bahan baku dicantumkan dalam dokumen/informasi yang menyertai bahan baku • Bahan atau zat aktif yang dilarang mengacu pada peraturan obat ikan	
8.2	Formula pakan disusun untuk menghasilkan komposisi nutrisi sesuai SNI	• Formulasi pakan dibuat berdasarkan jenis bahan baku yang tersedia dan kebutuhan nutrisi ikan sesuai dengan SNI • Untuk pakan ikan yang belum ada SNI nya, formulasi dapat menggunakan referensi pakan dari genus ikan yang sama atau mengacu pada literatur ilmiah yang ada	• Hasil uji nutrisi pakan sesuai SNI • Catatan formula pakan ikan • Memiliki formulator pakan ikan/penanggung jawab yang menangani formulasi pakan
8.3	Bahan baku padat dan kering dalam bentuk tepung	• Bahan baku yang sudah halus dapat langsung disiapkan untuk dicampur • Penggunaan bahan baku dalam bentuk partikel padat dan kering sudah berupa tepung • Bahan baku yang belum berupa tepung seperti biji atau lempengan (flake) dihaluskan menjadi tepung	Kondisi bahan baku baik padat maupun kering dalam bentuk tepung
8.4	Penggunaan obat dan bahan lainnya untuk pakan terapi (pengobatan) sesuai dengan peraturan dan petunjuk label	• Zat aktif obat ikan dan bahan lainnya yang digunakan dalam pembuatan pakan terapi mengacu pada peraturan terkait tentang obat ikan • Pakan terapi (pengobatan) hanya	• Obat ikan dan bahan lainnya yang digunakan sudah terdaftar di KKP • Label obat ikan dan bahan lainnya • Catatan distribusi dan penggunaannya

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
		dibuat berdasarkan pesanan khusus dari pembudidaya ikan dan diformulasi berdasarkan rekomendasi dokter hewan serta tidak boleh dijual bebas	
8.5	Proses pembuatan pakan meliputi: pengkondisian (conditioning) proses pencampuran (mixing), penggilingan, proses pemasakan bahan baku, proses pelleting atau ekstrusi, proses pendinginan dan pengeringan serta proses pengemasan dan pelabelan	• Tahapan proses pembuatan pakan sesuai kebutuhan untuk menghasilkan mutu pakan yang diharapkan • Pembuatan pakan ikan dilakukan sesuai SOP proses produksi pakan ikan yang telah ditetapkan • *Conditioning* bahan baku meliputi kelembapan, karakteristik (penyeragaman ukuran, mutu) dan suhu	• Prosedur pembuatan pakan ikan dan penerapannya
9	Pengendalian Mutu Pakan		
9.1	Pengujian mutu pakan dilakukan pada setiap lot produksi	Lot produksi pakan adalah volume pakan yang dihasilkan dalam 1 kali produksi	• Laporan pengujian mutu pakan ikan untuk setiap lot produksi • Bila produksi pakan konsisten dalam hal bahan baku, formulasi pakan dan proses produksi maka pengujian mutu pakan tidak harus dilakukan pada setiap lot produksi

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
9.2	Parameter pengujian mutu pakan meliputi: ukuran pakan, kadar abu, kadar air, kadar lemak, kadar protein, kadar serat kasar, water stability, kandungan antibiotik, cemaran mikroba, logam berat	sudah cukup jelas	Laporan pengujian mutu pakan memuat parameter ukuran pakan, kadar abu, kadar air, kadar lemak, kadar protein, kadar serat kasar, *water stability*, kandungan antibiotik, cemaran mikroba, logam berat
10	Pengemasan dan Pelabelan		
10.1	Pengemasan harus menjamin stabilitas mutu pakan	Kemasan pakan terbuat dari bahan yang tidak mengkontaminasi pakan ikan tahan terhadap rembesan air dan tidak mudah robek	Bahan kemasan pakan ikan
10.2	Kemasan pakan harus diberi label sesuai dengan jenis dan spesifikasinya	Label pakan yang mudah dibaca, sesuai spesifikasi, tidak mudah lepas dan tidak luntur serta ditulis dalam Bahasa Indonesia	• Label kemasan pakan • Upaya pengendalian pelabelan
10.3	Label pakan harus memenuhi ketentuan dalam regulasi terkait pakan ikan yang mencantumkan merk dagang, nama produsen, peruntukan pakan, bobot bersih (netto), jenis bahan yang digunakan, jenis bahan yang ditambahkan, kandungan nutrisi, cara	Ketentuan label pakan ikan sudah memuat informasi lengkap sesuai dengan Peraturan terkait pakan ikan	Informasi yang tercantum pada label pakan

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
	penyimpanan, cara penggunaan, bentuk dan sifat-sifat fisik, tanggal produksi, tanggal kedaluwarsa, kode produksi dan nomor pendaftaran pakan		
PASCA PRODUKSI			
11	Penyimpanan Pakan		
11.1	Pakan disimpan di gudang yang memenuhi persyaratan teknis	• Tersedia gudang/tempat penyimpanan pakan yang memenuhi persyaratan teknis (tidak lembap, cukup ventilasi) dan memadai • Pakan disimpan di gudang/tempat penyimpanan yang tidak bercampur dengan barang atau peralatan lainnya	• Fasilitas penyimpanan pakan dan kondisinya
11.2	Pengaturan penumpukan pakan (menggunakan palet) dilakukan untuk memudahkan pengambilan sesuai urutan masuk berdasarkan prinsip first-in, first-out (FIFO)	• Pengaturan penumpukan pakan menggunakan palet dilakukan untuk memudahkan pengambilan sesuai urutan produksi • Memiliki catatan kode (kartu stok) penyimpanan pakan sesuai dengan lot produksi	Upaya penataan pakan untuk memudahkan keluar masuk pakan sesuai prinsip FIFO

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
12	Pendistribusian Pakan		
12.1	Distribusi berdasarkan prinsip first-in, first-out (FIFO)	• Dilakukan pengendalian distribusi dan pencatatan urutan dan tanggal produksi pakan • Pencatatan distribusi memuat data produk (merk, urutan dan tanggal produksi), dan data distribusi (tanggal pengiriman, nama dan alamat tujuan pengiriman serta jumlah dan jenis pakan yang didistribusikan)	• Upaya pengendalian distribusi pakan • Catatan distribusi
12.2	Distribusi pakan menggunakan wadah dan alat angkut yang dapat menjaga mutu pakan	• Alat angkut dalam kondisi bersih, kering dan dapat menjaga mutu pakan	• Upaya pengendalian mutu pakan pada saat distribusi • Kondisi wadah dan alat angkut distribusi
13	Manajemen usaha		
	Pekerja		
13.1	Pekerja yang terkait dalam proses produksi pernah mengikuti pelatihan teknis dan sistem mutu serta keselamatan dan kesehatan kerja (K3)	• Tersedia program pelatihan untuk peningkatan kompetensi pekerja • Pekerja memiliki sertifikat pelatihan teknis dan sistem mutu serta Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) • Manajemen melakukan pelatihan teknis dan K3 bagi pekerja sesuai bidang tugasnya secara berkala	Untuk produsen pakan ikan industri: • Sertifikat Pelatihan teknis dan K3; • Rencana pelaksanaan Pelatihan teknis dan K3. Untuk produsen pakan ikan mandiri: Pekerja pernah mengikuti pelatihan/sosialisasi teknis dan sistem mutu serta keselamatan dan kesehatan kerja
13.2	Pekerja bertanggung jawab pada tahap praproduksi, produksi dan pasca produksi harus memahami dan menerapkan prinsip keamanan pangan dan higiene	Sudah cukup jelas	• Struktur organisasi dan/atau pembagian tugas; • Pemahaman pekerja dan penerapan prinsip keamanan pangan dan higiene pada tahap pra produksi, produksi, dan pasca produksi
13.3	Pekerja mendapatkan bayaran, tunjangan, jaminan sosial dan fasilitas kesejahteraan lainnya sesuai aturan ketenagakerjaan dan/atau kontrak kerja yang tidak bertentangan dengan aturan ketenagakerjaan nasional/regional dan konvensi ILO	Sudah cukup jelas	Untuk produsen pakan ikan industri: • Kontrak kerja; • Bukti pembayaran gaji tenaga kerja; • Surat cuti; • Data absensi pekerja; • Jaminan keselamatan dan kesehatan kerja; • Prosedur K3. Untuk produsen pakan ikan mandiri: Surat kesepakatan kerja dan/atau bukti pembayaran ke pekerja
13.4	Produsen pakan tidak boleh mempekerjakan anak di bawah umur	Bila mempekerjakan anak yang berumur antara 13 - 15 tahun, dapat dipekerjakan untuk melakukan pekerjaan ringan sepanjang tidak mengganggu perkembangan dan kesehatan fisik, mental, dan sosial (UU No.13 tahun 2003 tentang ketenagakerjaan)	Untuk produsen pakan ikan industri: • Daftar pekerja; • Kontrak kerja. Untuk produsen pakan ikan mandiri: Daftar anggota
14	Pengawasan		
14.1	Pengawasan internal		
14.1.1	Produsen pakan memiliki tim/perorangan yang ditunjuk untuk melakukan pengawasan internal guna menjamin kesesuaian bahan baku dan	Pengawasan internal guna menjamin kesesuaian bahan baku dan kandungan nutrisi, formulasi, proses produksi dan produk akhir dengan standar yang telah ditetapkan	Surat Penunjukkan Tim/Perorangan sebagai pengawas internal

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
	kandungan nutrisi, formulasi, proses produksi dan produk akhir dengan standar yang telah ditetapkan		
14.1.2	Produsen pakan memiliki prosedur pengendalian mutu	Sudah cukup jelas	Prosedur pengendalian mutu dan penerapannya
14.1.3	Tindakan korektif dilakukan dari hasil pengawasan internal	Sudah cukup jelas	• Laporan hasil pengawasan internal; • Upaya tindakan perbaikan
14.2	Pengawasan eksternal		
14.2.1	Pengawasan eksternal dilakukan oleh otoritas kompeten	Pengawasan eksternal yang dilakukan oleh otoritas kompeten untuk memenuhi persyaratan teknis dan manajemen	Pengawasan eksternal dari otoritas kompeten (jika ada)
14.2.2	Tindakan perbaikan dilakukan dari hasil pengawasan eksternal	Sudah cukup jelas	Upaya tindakan perbaikan hasil pengawasan eksternal
14.3	Penanganan terhadap keluhan dan penarikan kembali pakan yang beredar		
14.3.1	Produsen pakan memiliki prosedur penanganan keluhan pelanggan termasuk didalamnya evaluasi terhadap keluhan yang dilakukan dengan peninjauan,	Penanganan keluhan pelanggan dan penarikan pakan yang beredar yang tidak memenuhi persyaratan standar mutu atau yang membahayakan kesehatan	Prosedur penanganan keluhan pelanggan dan efektivitas penerapannya

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
	pemeriksaan/uji ulang sample yang diterima atau sample tertinggal, serta mengkaji kembali semua data dan dokumentasi		
14.3.2	Keputusan penarikan kembali dilakukan oleh produsen pakan sesuai aturan yang berlaku		• Rekaman yang terkait dengan keputusan penarikan produk • Berita acara penarikan produk
14.3.3	Produsen pakan mempunyai mekanisme penarikan produk yang tidak sesuai dan ditanggani dengan cepat	Sudah cukup jelas	Prosedur penarikan produk yang tidak sesuai dan penerapannya
15	Pengelolaan lingkungan		
15.1	Unit produksi pakan melakukan pengelolaan lingkungan sesuai peraturan yang berlaku	Unit produksi melakukan pengelolaan pencegahan dampak pada lingkungan sekitar	• Izin Lingkungan atau SPPL • Upaya untuk menjaga lingkungan sekitar
15.2	Melakukan pemantauan periodik terhadap kualitas lingkungan dan di luar kawasan unit produksi pakan	Sudah cukup Jelas	Penerapan izin lingkungan atau SPPL
16	Pendokumentasian		

www.peraturan.go.id

No	Indikator	Pengertian	Alat penilaian (Verifier)
16.1	Produsen pakan memiliki dokumentasi sistem mutu yang minimal terdiri dari prosedur operasional baku, pencatatan pada setiap tahapan pra produksi sampai pascaproduksi	Dokumentasi sistem mutu pakan pada tahap: • Praproduksi; • Produksi; • Pascaproduksi.	Prosedur pengendalian pra produksi, produksi dan pasca produksi pakan ikan dan penerapannya
16.2	Produsen pakan mempunyai catatan keluhan pelanggan dan penarikan produk	Sudah cukup Jelas	• Catatan keluhan pelanggan • Catatan penarikan produk

P. Daftar SNI terkait CPPIB

No	Lingkup	SNI
1	Pakan	SNI 02-2724-2002 Pakan buatan untuk udang windu (*Penaeus monodon*)
		SNI 01-4087-2006 Pakan buatan untuk ikan lele dumbo (*Clarias gariepinus*) pada budidaya intensif
		SNI 01-4266-2006 Pakan buatan bagi ikan mas (*Cyprynus carpoi* L.) pada budidaya intensif
		SNI 01-4413-2006 Pakan buatan untuk ikan sidat (*Anguilla* spp.) pada budidaya intensif
		SNI 01-4414-2006 Pakan buatan untuk kodok lembu (*Rana catesbiana*)
		SNI 7242:2018 Pakan buatan untuk ikan nila (*Oreochromis* spp)
		SNI 01-7243-2006 Pakan buatan untuk udang galah (*Macrobrachium rosenbergii*

No	Lingkup	SNI
		de Man) pada budidaya intensif
		SNI 7308:2018 Pakan buatan untuk ikan bandeng (*Chanos chanos*, Forsskal 1775)
		SNI 7472:2009 Pakan buatan untuk ikan kerapu kelas pembesaran
		SNI 7473:2009 Pakan buatan untuk ikan gurami (*Osphronemus goramy*, Lac.)
		SNI 7548:2018 Pakan buatan untuk ikan patin (*Pangasius* sp.)
		SNI 7549:2009 Pakan buatan untuk udang vaname (*Penaeus vannamei*)
		SNI 7771:2013 Pakan buatan untuk pembesaran ikan bawal bintang (*Trachinatus blochii Lacepede*)
		SNI 7674:2013 Pakan buatan untuk pembesaran ikan kakap putih (*Lates calcarifer*, Bloch)
		SNI 7675:2013 Pakan buatan untuk lobster air tawar (*Cherax* sp)
		SNI 7768:2013 Pakan buatan untuk pembesaran ikan bawal air tawar (*Colossoma macropomum*)
		SNI 7813:2013 Pakan buatan untuk produksi benih udang vaname (*Litopenaeus vannamei*)
		SNI 7814:2013 Pakan buatan untuk produksi benih kerapu bebek (*Cromileptes altivelis*)
		SNI 7869:2013 Pakan buatan untuk ikan koi (*Cyprinus carpio*)

Q. Kriteria kompetensi auditor dan pengambil

1. Kriteria kompetensi umum untuk tiap auditor

Lingkup	Persyaratan Pendidikan	Persyaratan Pengalaman Kerja
Auditor LS IndoGAP Lingkup Pembuatan Pakan Ikan	Minimal D3 di bidang: Pertanian, Peternakan, Perikanan, Ilmu Pangan, Biologi, Kelautan, Teknik Industri	Minimal 2 (dua) tahun bekerja dibidang pakan ikan
	S1/S2 di bidang: Pertanian, Peternakan, Perikanan, Ilmu Pangan, Biologi, Kelautan,	Minimal 1 (satu) tahun bekerja di bidang pakan ikan

www.peraturan.go.id

	Teknik Industri	

2. Kriteria kompetensi auditor CPPIB

Persyaratan Kompetensi	Rincian	Bukti Pemenuhan
Nutrisi / Formulasi Pakan Ikan (GMP)	Memiliki pengetahuan tentang tapi tidak terbatas pada: a. Kebijakan Pengembangan Pakan Ikan; b. Bahan Baku Pakan, pakan Ikan dan Formulasi Pakan; c. Standar dan Penilaian Cara Pembuatan Pakan Ikan yang Baik (CPPIB); d. Bahaya fisik, biologi, kimia pada produksi pakan ikan; e. Regulasi keamanan pangan; f. Regulasi pakan ikan; g. Regulasi obat ikan h. *Good Manufacturing Practices* pada produksi pakan ikan; i. *Good Hygienic Practices* pada produksi pakan ikan.	Pelatihan terkait rincian kompetensi

3. Kriteria kompetensi pengambilan keputusan CPPIB
   1) Memiliki sertifikat auditor CPPIB
   2) Pengalaman audit CPPIB minimal 3 tahun atau 3 kali
   3) Memiliki pengetahuan proses sertifikasi CPPIB
   4) Memiliki pengetahuan tentang standar CPPIB
   5) Memiliki pengetahuan tentang regulasi CPPIB

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL,

ttd.

KUKUH S. ACHMAD

www.peraturan.go.id

LAMPIRAN VI
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 4 TAHUN 2023
TENTANG
PERUBAHAN KEDUA ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL NOMOR 4 TAHUN 2021 TENTANG SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN, PETERNAKAN, DAN PERIKANAN

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK BAHAN BAKU PAKAN TERNAK

A. Ruang Lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk bahan baku pakan ternak dengan ruang lingkup SNI sebagai berikut:

No	Nama Produk	Persyaratan SNI
1	Bungkil inti sawit - Bahan baku pakan ternak	SNI 7856:2017 tentang bungkil inti sawit;
2	Bungkil kelapa – Bahan baku pakan ternak	SNI 2904:2014 tentang bungkil kelapa;
3	Tepung hasil ikutan unggas (*Poultry by product meal*)-Bahan baku pakan ternak	SNI 7992: 2014 tentang tepung hasil ikutan unggas (*poultry by product meal*);
4	Hasil ikutan pengolahan biji gandum (*Wheat pollard*)- Bahan baku pakan ternak	SNI 7992:2014 tentang hasil ikutan pengolahan biji gandum (*wheat pollard*);
5	Tepung bulu unggas (*Poultry feather meal*)-Bahan baku pakan ternak	SNI 7993:2014 tentang tepung bulu unggas (poultry feather meal);
6	Tepung daging & tulang (*Meat bone meal*)-Bahan baku pakan ternak	SNI 7994:2014 tentang tepung daging & tulang (meat bone meal);
7	Jagung-Bahan baku pakan ternak	SNI 4483:2013 tentang jagung;
8	Bungkil kedelai-Bahan baku pakan ternak	SNI 4227:2013 tentang bungkil kedelai;
9	Dedak padi-Bahan baku pakan ternak	SNI 3178:2013 tentang dedak padi;

B. Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk bahan baku pakan ternak mencakup:

1. SNI produk bahan baku pakan ternak sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud pada angka 1;
3. Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001 atau sistem manajemen produksi untuk produk Bahan baku pakan ternak yang diterbitkan oleh Kementerian Pertanian; dan
4. Peraturan terkait pedoman cara pembuatan pakan yang baik.

www.peraturan.go.id

C. Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan dengan kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi produk bahan baku pakan ternak dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk LSPro, Proses, dan Jasa, untuk lingkup bahan baku pakan ternak.

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

D. Prosedur administratif

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1. LSPro harus menyusun format permohonan Sertifikasi bagi Pelaku Usaha untuk mendapatkan seluruh informasi seperti diatur dalam angka 1.3.

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

1.3. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi pemohon:

1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. legalitas dan bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia (jika relevan);
4. apabila pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain;
5. apabila pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
6. apabila pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia;
7. pernyataan bahwa pemohon Sertifikasi bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam

www.peraturan.go.id

melaksanakan kegiatan Sertifikasi;

b. informasi produk:
   1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi (jika relevan);
   2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi;
   3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi;
   4. foto kemasan (jika relevan);
   5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan;
   6. label produk;

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

2. Seleksi

2.1. Tinjauan permohonan Sertifikasi

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

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

2.2. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

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

2.3. Penyusunan rencana evaluasi

2.3.1 Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:
   a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi

www.peraturan.go.id

produk yang diajukan untuk disertifikasi;

b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar Sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh pemohon Sertifikasi;

c. rencana sampling yang meliputi jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana diuraikan pada huruf B yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi; dan

d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

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

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

1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis bahan baku pakan ternak;
2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
3. Pengetahuan tentang SNI produk bahan baku pakan ternak;
4. Pengetahuan sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau sistem manajemen mutu lain yang relevan;
5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga Sertifikasi;
6. Pengetahuan tentang sektor bisnis bahan baku pakan ternak; dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

3. Determinasi

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

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

3.1.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) mencakup pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan pemohon pada 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 SNI, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

www.peraturan.go.id

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

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

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

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

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab kegiatan terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;
b. ketersediaan dan pengendalian informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
c. Pengelolaan sumber daya termasuk personel, bengunan dan fasilitas, dan lingkungan kerja sesuai dengan ketentuan yang berlaku;
d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan seperti yang diuraikan dalam huruf K;
e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;
g. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
h. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sejenis, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu

www.peraturan.go.id

produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai h.

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

3.2.7 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:
a. Akreditasi oleh KAN, atau
b. Akreditasi oleh badan penandatangan saling pengakuan dalam forum APAC dan International Laboratory Accreditation Cooperation (ILAC), atau
c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

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

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

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

4. Tinjauan (*review*) dan Keputusan

4.1. Tinjauan (*review*)

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

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

www.peraturan.go.id

4.2. Penetapan keputusan Sertifikasi

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

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

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

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

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

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

4.2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh pemohon kepada LSPro secara tertulis selambatnya 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

4.3. Bukti kesesuaian

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

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

4.3.3 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi skema Sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke

www.peraturan.go.id

perjanjian Sertifikasi;

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

E. Pemeliharaan Sertifikasi

1. Pengawasan oleh LSPro

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

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

2. Sertifikasi ulang

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

2.2 Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada 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.

F. Evaluasi khusus

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

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

www.peraturan.go.id

G. Ketentuan, pengurangan, pembekuan, dan pencabutan Sertifikasi

1. Pengurangan lingkup Sertifikasi
   Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.

2. Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi
   2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila Pelaku Usaha:
      a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus ; atau
      b. menyampaikan permintaan pembekuan Sertifikasi kepada LSPro.

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

   2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi apabila Pelaku Usaha:
      a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan Sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
      b. menyampaikan permintaan pencabutan Sertifikasi kepada LSPro.

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

H. Keluhan dan banding
   LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparsialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

I. Informasi publik
   LSPro harus memublikasikan 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. Penggunaan tanda SNI

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

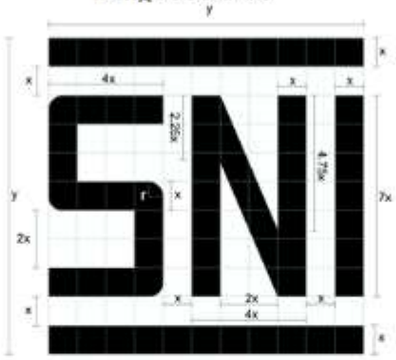
2. Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN tentang tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

www.peraturan.go.id

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



Dengan ukuran:



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

K. Tahapan Kritis Proses Produksi Produk Bahan Baku Pakan Ternak

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

www.peraturan.go.id

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		pengelolaan limbah
4	Pengemasan	kesesuaian peralatan, bahan kemasan, kesesuaian proses pengemasan, penandaan, dan kesesuaian lingkungan kerja
5	Penyimpanan bahan jadi	Pengendalian proses (misalnya penempatan, catatan masuk/keluar dan catatan persediaan, identifikasi), kesesuaian peralatan, kesesuaian alat ukur, kompetensi personel, kesesuaian lingkungan kerja (misalnya suhu, kelembapan, kebersihan)
6	Pendistribusian	pengendalian proses, kesesuaian peralatan, kompetensi personel, kesesuaian lingkungan kerja

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL,

ttd.

KUKUH S. ACHMAD

www.peraturan.go.id

LAMPIRAN VII
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 4 TAHUN 2023
TENTANG
PERUBAHAN KEDUA ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL NOMOR 4 TAHUN 2021 TENTANG SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN, PETERNAKAN, DAN PERIKANAN

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK PAKAN TERNAK

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk pakan ternak dengan ruang lingkup SNI sebagai berikut:

No	Nama Produk	Persyaratan SNI
1.	Pakan itik pedaging starter	SNI 8507:2018 tentang pakan itik pedaging starter
2.	Pakan itik pedaging penggemukan	SNI 8508:2018 tentang pakan itik pedaging penggemukan
3.	Pakan kelinci pertumbuhan atau muda	SNI 8509:2018 tentang pakan kelinci pertumbuhan atau muda
4.	Pakan kelinci pemeliharaan atau dewasa	SNI 8510:2018 tentang pakan kelinci pemeliharaan atau dewasa
5.	Pakan kelinci bunting dan menyusui	SNI 8511:2018 tentang pakan kelinci bunting dan menyusui
6.	Pakan burung berkicau, Pakan burung berkicau	SNI 8512:2018 tentang pakan burung berkicau
7.	Pakan meri petelur (*laying duck starter*)	SNI 3908:2017 tentang pakan meri petelur (*laying duck starter*);
8.	Pakan itik petelur dara (*laying duck grower*)	SNI 3909:2017 tentang pakan itik petelur dara (*laying duck grower*);
9.	Pakan itik petelur masa produksi (*duck layer*)	SNI 3910:2017 tentang pakan itik petelur masa produksi (*duck layer*);
10.	Pakan ayam ras petelur Sebelum masa awal (*layer pre starter*)	SNI 8290.1:2016 tentang pakan ayam ras petelur - Bagian 1: Sebelum masa awal (*layer pre starter*);
11.	Pakan ayam ras petelur Masa awal (*layer starter*)	SNI 8290.2:2016 tentang pakan ayam ras petelur - Bagian 2: Masa awal (*layer starter*);
12.	Pakan ayam ras petelur Dara (*layer grower*)	SNI 8290.3:2016 tentang pakan ayam ras petelur - Bagian 3: Dara (*layer grower*);
13.	Pakan ayam ras petelur Sebelum produksi (*pre layer*)	SNI 8290.4:2016 tentang pakan ayam ras petelur - Bagian 4: Sebelum produksi (*pre layer*);
14.	Pakan ayam ras petelur Masa produksi (*layer*)	SNI 8290.5:2016 tentang pakan ayam ras petelur - Bagian 5: Masa produksi (*layer*);

www.peraturan.go.id

No	Nama Produk	Persyaratan SNI
15.	Pakan ayam ras petelur Setelah puncak produksi (*layer post peak*)	SNI 8290.6:2016 tentang pakan ayam ras petelur - Bagian 6: Setelah puncak produksi (*layer post peak*);
16.	Pakan ayam ras pedaging (*broiler*) Sebelum masa awal (*pre starter*)	SNI 8173.1:2015 tantang pakan ayam ras pedaging (broiler) - Bagian 1 : Sebelum masa awal (*pre starter*);
17.	Pakan ayam ras pedaging (*broiler*) Masa awal (*starter*)	SNI 8173.2:2015 tentang pakan ayam ras pedaging (*broiler*) - Bagian 2 : Masa awal (*starter*);
18.	Pakan ayam ras pedaging (*broiler*) Masa akhir (*finisher*)	SNI 8173.3:2015 tentang pakan ayam ras pedaging (*broiler*) - Bagian 3 : Masa akhir (*finisher*);
19.	Pakan ayam buras Starter	SNI 7783.1:2013 tentang pakan ayam buras - Bagian 1 : Starter;
20.	Pakan ayam buras Grower	SNI 7783.2:2013 tentang pakan ayam buras - Bagian 2 : Grower;
21.	Pakan ayam buras Layer	SNI 7783.3:2013 tentang pakan ayam buras - Bagian 3 : Layer;
22.	Pakan bibit induk (*Parent stock*) ayam ras tipe pedaging Starter 1	SNI 7652.1:2011 tentang pakan bibit induk (*parent stock*) ayam ras tipe pedaging-Bagian 1 : Starter 1;
23.	Pakan bibit induk (*Parent stock*) ayam ras tipe pedaging Starter 2	SNI 7652.2:2011 tentang pakan bibit induk (*parent stock*) ayam ras tipe pedaging-Bagian 2 : Starter 2;
24.	Pakan bibit induk (*Parent stock*) ayam ras tipe pedaging Grower	SNI 7652.3:2011 tentang pakan bibit induk (*parent stock*) ayam ras tipe pedaging-Bagian 3 : Grower;
25.	Pakan bibit induk (*Parent stock*) ayam ras tipe pedaging Pre layer	SNI 7652.4:2011 tentang pakan bibit induk (Parent stock) ayam ras tipe pedaging-Bagian 4 : Pre layer;
26.	Pakan bibit induk (*Parent stock*) ayam ras tipe pedaging Layer	SNI 7652.5:2011 tentang pakan bibit induk (Parent stock) ayam ras tipe pedaging-Bagian 5 : Layer
27.	Pakan bibit induk (*Parent stock*) ayam ras tipe pedaging Jantan	SNI 7652.6:2011 tentang pakan bibit induk (*parent stock*) ayam ras tipe pedaging-Bagian 6 : Jantan
28.	Pakan bibit induk (*parent stock*) ayam ras tipe petelur Starter	SNI 7700.1:2011 tentang pakan bibit induk (*parent stock*) ayam ras tipe petelur – Bagian 1: Starter;
29.	Pakan bibit induk (*parent stock*) ayam ras tipe petelur: Grower	SNI 7700.2:2011 tentang pakan bibit induk (*parent stock*) ayam ras tipe petelur – Bagian 2: Grower;
30.	Pakan bibit induk (*parent stock*) ayam ras tipe petelur Pullet	SNI 7700.3:2011 tentang pakan bibit induk (*parent stock*) ayam ras tipe petelur – Bagian 3: Pullet;
31.	Pakan bibit induk (*parent stock*) ayam ras tipe petelur Pre layer	SNI 7700.4:2011 tentang pakan bibit induk (*parent stock*) ayam ras tipe petelur – Bagian 4: Pre layer;
32.	Pakan bibit induk (*parent stock*) ayam ras tipe petelur Layer	SNI 7700.5:2011 tentang pakan bibit induk (*parent stock*) ayam ras tipe petelur – Bagian 5: Layer;
33.	Pakan bibit induk (*parent stock*) ayam ras tipe petelur	SNI 7700.6:2011 tentang pakan bibit induk (parent stock) ayam ras tipe

www.peraturan.go.id

No	Nama Produk	Persyaratan SNI
	Jantan	petelur – Bagian 6: Jantan;
34.	Pakan konsentrat Sapi perah	SNI 3148 -1:2009 tentang pakan konsentrat – Bagian 1 : Sapi perah;
35.	Pakan konsentrat Sapi potong	SNI 3148.2:2017 tentang pakan konsentrat – Bagian 2 : Sapi potong;
36.	Pakan konsentrat Ayam ras petelur masa produksi (*Layer concentrate*)	SNI 3148.3:2016 tentang pakan konsentrat - Bagian 3 : Ayam ras petelur masa produksi (*layer concentrate*);
37.	Pakan konsentrat Ayam ras petelur dara (*Layer grower concentrate*)	SNI 3148.4:2016 tentang pakan konsentrat - Bagian 4 : Ayam ras petelur dara (*layer grower concentrate*);
38.	Pakan konsentrat Ayam ras pedaging (*Broiler concentrate*)	SNI 3148.5:2016 tentang pakan konsentrat - Bagian 5 : Ayam ras pedaging (*broiler concentrate*);
39.	Pakan konsentrat babi Anak babi sapihan, pembesaran, dan penggemukan	SNI 7780.1:2013 tentang pakan konsentrat babi - Bagian 1 : Anak babi sapihan, pembesaran, dan penggemukan;
40.	Pakan konsentrat babi Induk	SNI 7780.2:2013 tentang pakan konsentrat babi - Bagian 2 :Induk;
41.	Pakan konsentrat itik petelur	SNI 7782:2013 tentang pakan konsentrat itik petelur.

B. Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk pakan ternak mencakup:

1. SNI produk pakan ternak sebagaimana dimaksud dalam huruf A.
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
3. Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001 atau sistem manajemen produksi untuk produk pakan ternak yang diterbitkan oleh Kementerian Pertanian
4. Peraturan yang mengatur tentang pedoman cara pembuatan pakan yang baik.

C. Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan dengan kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi produk pakan ternak dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk LSPro, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk pakan ternak.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk Pakan Ternak, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D. Prosedur administratif

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1 LSPro harus menyusun format permohonan Sertifikasi bagi Pelaku Usaha untuk mendapatkan seluruh informasi seperti diatur dalam angka 1.3.

1.2 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh Pelaku Usaha. Kriteria Pelaku Usaha yang dapat mengajukan

www.peraturan.go.id

Sertifikasi sesuai Peraturan Kepala BSN yang mengatur tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi pemohon:
   1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi,
   2. legalitas dan bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan,
   3. pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia (jika relevan),
   4. apabila pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain,
   5. apabila pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain,
   6. apabila pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
   7. pernyataan bahwa pemohon Sertifikasi bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.

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

c. informasi proses produksi:
   1. nama dan alamat tempat produksi,
   2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi,
   3. informasi tentang asal usul produk yang akan

www.peraturan.go.id

disertifikasi,
4. informasi tentang data produksi,
5. dokumen sistem manajemen mutu terkait produk yang diajukan,
6. bila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum* (IAF)/Asia *Pacific Accreditation Cooperation* (APAC) MLA dengan ruang lingkup yang setara.

2. Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan Sertifikasi

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

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

2.2 Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

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

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

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

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

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

www.peraturan.go.id

2.3.3 Pelaksanaan evaluasi harus dilakukan oleh personel atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:
1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis pakan ternak ;
2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
3. Pengetahuan tentang SNI produk pakan ternak;
4. Pengetahuan sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau sistem manajemen mutu lain yang relevan;
5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga Sertifikasi;
6. Pengetahuan tentang sektor bisnis pakan ternak ; dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

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

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

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

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

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

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

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

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

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:
a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk;
b. ketersediaan dan pengendalian informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk

www.peraturan.go.id

pengujian rutin;

c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku;
d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan seperti yang diuraikan dalam huruf K;
e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;
g. Pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
h. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sejenis, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai h.

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

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

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

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

www.peraturan.go.id

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

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

4. Tinjauan (*review*) dan Keputusan

4.1. Tinjauan (*review*)

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

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

4.2. Penetapan keputusan Sertifikasi

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

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

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

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

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

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

www.peraturan.go.id

4.2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh pemohon kepada LSPro secara tertulis selambatnya 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

4.3. Bukti kesesuaian

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

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

4.3.3 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

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

E. Pemeliharaan Sertifikasi

1. Pengawasan oleh LSPro

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

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

2. Sertifikasi ulang

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

www.peraturan.go.id

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.

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

G. Ketentuan, pengurangan, pembekuan, dan pencabutan Sertifikasi
1. Pengurangan lingkup Sertifikasi
Pemohon dapat mengajukan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi

2. Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi
2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila Pelaku Usaha:
a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat audit khusus; atau
b. menyampaikan permintaan pembekuan Sertifikasi kepada LSPro

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

2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi apabila Pelaku Usaha:
a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan Sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
b. menyampaikan permintaan pencabutan Sertifikasi kepada LSPro.

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

H. Keluhan dan banding
LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparsialitas pelaksanaan

www.peraturan.go.id

penanganan keluhan dan banding.

I. Informasi publik
LSPro harus memublikasikan 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. Penggunaan Tanda SNI

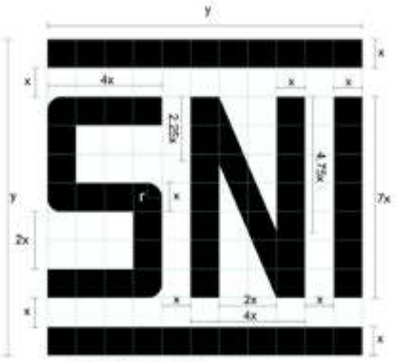
1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Kepala BSN yang mengatur tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis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

2. Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN tentang 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

www.peraturan.go.id

K. Tahapan kritis proses produksi produk Pakan Ternak

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

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL,

ttd.

KUKUH S. ACHMAD

www.peraturan.go.id

LAMPIRAN VIII
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 4 TAHUN 2023
TENTANG
PERUBAHAN KEDUA ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL NOMOR 4 TAHUN 2021 TENTANG SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN, PETERNAKAN, DAN PERIKANAN

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK BIBIT TERNAK

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk bibit ternak dengan ruang lingkup SNI sebagai berikut:

No	Nama Produk	Persyaratan SNI
1.	Bibit sapi potong Brahman Indonesia	SNI 7651.1:2011 tentang bibit sapi potong - Bagian 1: Brahman Indonesia;
2.	Bibit sapi potong Madura	SNI 7651.2:2013 tentang bibit sapi potong - Bagian 2: Madura;
3.	Bibit sapi potong Aceh	SNI 7651.3:2013 tentang bibit sapi potong - Bagian 3 : Aceh;
4.	Bibit sapi potong Bali	SNI 7651.4:2015 tentang bibit sapi potong - Bagian 4 : Bali;
5.	Bibit sapi potong Peranakan ongole	SNI 7651.5:2015 tentang bibit sapi potong - Bagian 5: Peranakan ongole;
6.	Bibit sapi potong Pesisir	SNI 7651.6:2015 tentang bibit sapi potong - Bagian 6: Pesisir;
7.	Bibit sapi potong Sumba ongole	SNI 7651.7:2016 tentang bibit sapi potong - Bagian 7 : Sumba ongole;
8.	Bibit sapi perah	SNI 2735:2014 tentang bibit sapi perah holstein Indonesia;
9.	Bibit kerbau Kalimantan	SNI 8292.1:2016 tentang bibit kerbau - Bagian 1 : Kalimantan;
10.	Bibit kerbau Pampangan	SNI 8292.2:2016 tentang bibit kerbau - Bagian 2 : Pampangan
11.	Bibit kerbau Sumbawa	SNI 8292.3:2016 tentang bibit kerbau - Bagian 3 : Sumbawa;
12.	Bibit kerbau Toraya	SNI 8292.4:2016 tentang bibit kerbau - Bagian 4 : Toraya;
13.	Bibit domba	SNI 7532.1:2015 tentang bibit Domba - Bagian 1 : Garut;
14.	Bibit domba	SNI 7532.2:2018 tentang bibit domba – Bagian 2: Sapudi;
15.	Bibit kambing Peranakan Etawah	SNI 7352.1:2015 tentang bibit kambing - Bagian 1 : Peranakan Etawah;
16.	Bibit kambing kacang	SNI 7352.2:2018 tentang bibit kambing- Bagian 2: Kacang;

www.peraturan.go.id

No	Nama Produk	Persyaratan SNI
17.	Bibit kambing senduro	SNI 7352.3:2018 tentang bibit kambing – Bagian 3: Senduro;
18.	Bibit babi Landrace	SNI 7855.1:2013 tentang bibit babi - Bagian 1 : Landrace;
19.	Bibit babi Yorkshire	SNI 7855.2:2013 tentang bibit babi - Bagian 2 : Yorkshire;
20.	Bibit babi Duroc	SNI 7855.3:2013 tentang bibit babi - Bagian 3 : Duroc;
21.	Bibit babi Hampshire	SNI 7855.4:2013 tentang bibit babi - Bagian 4 : Hampshire;
22.	Bibit induk (*parent stock*) umur sehari/kuri (*day old chick*) Ayam ras tipe pedaging	SNI 7353.1:2013 tentang bibit induk (*parent stock*) umur sehari/kuri (*day old chick*) - Bagian 1: Ayam ras tipe pedaging;
23.	Bibit induk (*parent stock*) umur sehari/kuri (*day old chick*) Ayam ras tipe petelur	SNI 7353.2:2013 tentang bibit induk (*parent stock*) umur sehari/kuri (*day old chick*) - Bagian 2: Ayam ras tipe petelur;
24.	Bibit induk (*parent stock*) itik Alabio muda	SNI 7556:2009 tentang bibit induk (*parent stock*) itik Alabio muda;
25.	Bibit induk (*parent stock*) itik Alabio meri	SNI 7557:2009 tentang bibit induk (*parent stock*) itik Alabio meri;
26.	Bibit induk (*parent stock*) itik Mojosari meri	SNI 7558:2009 tentang bibit induk (*parent stock*) itik Mojosari meri;
27.	Bibit induk (*parent stock*) itik Mojosari muda	SNI 7559:2009 tentang bibit induk (*parent stock*) itik Mojosari muda;
28.	Bibit ayam umur sehari/kuri KUB-1	SNI 8405-1:2017 tentang bibit ayam umur sehari/kuri - Bagian 1: KUB-1;
29.	Bibit niaga (*final stock*) umur sehari/kuri (*day old chick*) Ayam ras tipe pedaging	SNI 4868.1:2013 tentang bibit niaga (*final stock*) umur sehari/kuri (*day old chick*) - Bagian 1: Ayam ras tipe pedaging;
30.	Bibit niaga (*final stock*) umur sehari/kuri (*day old chick*) Ayam ras tipe petelur	SNI 4868.2:2013 tentang bibit niaga (*final stock*) umur sehari/kuri (*day old chick*) - Bagian 2: Ayam ras tipe petelur;
31.	Bibit niaga (*final stock*) itik Alabio muda	SNI 7360:2008 tentang bibit niaga (*final stock*) itik Alabio dara;
32.	Bibit niaga (*final stock*) itik Alabio meri	SNI 7358:2008 tentang bibit niaga (final stock) itik Alabio meri umur sehari;
33.	Bibit bibit niaga (*final stock*) itik Mojosari meri	SNI 7357:2008 tentang bibit niaga (*final stock*) itik Mojoseri meri umur sehari;
34.	Bibit bibit niaga (*final stock*) itik Mojosari muda	SNI 7359:2008 tentang bibit niaga (*final stock*) itik Mojoseri dara

B. Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk bibit ternak mencakup:

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

www.peraturan.go.id

4. Peraturan terkait dengan produk bibit ternak.

C. Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan dengan kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi produk bibit ternak dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk LSPro, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk bibit ternak.

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

D. Prosedur administratif

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1 LSPro harus menyusun format permohonan Sertifikasi bagi Pelaku Usaha untuk mendapatkan seluruh informasi seperti diatur dalam angka 1.3.

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

1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi pemohon:

1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi,
2. legalitas dan bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan,
3. pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia (jika relevan),
4. apabila pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain,
5. apabila pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain,
6. apabila pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
7. pernyataan bahwa pemohon Sertifikasi bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam

www.peraturan.go.id

melaksanakan kegiatan Sertifikasi,

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

c. informasi tentang data produksi,
   1. dokumen sistem manajemen mutu terkait produk yang diajukan,
   2. bila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum* (IAF)/Asia *Pacific Accreditation Cooperation* (APAC) MLA dengan ruang lingkup yang setara.

2. Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan Sertifikasi

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

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

2.2 Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

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

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

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

www.peraturan.go.id

a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan sistem manajemen mutu yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar Sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh pemohon;
c. rencana pemeriksaan produk sesuai SNI;
d. rencana sampling khusus untuk Sertifikasi komoditas unggas;
e. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.
f. Setiap ada klaim pemenuhan produk terhadap SNI, LSPro harus memeriksa ulang proses produksi terkait bibit yang dimohon dan menguji kesesuaian seluruh bibit dengan persyaratan SNI.

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

2.3.3 Pelaksanaan evaluasi harus dilakukan oleh personel atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:
1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis bibit ternak ;
2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
3. Pengetahuan tentang SNI produk bibit ternak;
4. Pengetahuan sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau sistem manajemen mutu lain yang relevan;
5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga Sertifikasi;
6. Pengetahuan tentang sektor bisnis bibit ternak ; dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

3. Determinasi
3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)
3.1.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) mencakup pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan pemohon pada 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 SNI, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

www.peraturan.go.id

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

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

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

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

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab tempat produksi terhadap konsistensi pemenuhan produk;
b. ketersediaan dan pengendalian informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang cara pembibitan yang baik;
d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir sekurang-kurangnya pada tahapan seperti yang diuraikan dalam huruf K sampai P;
e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;
g. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
h. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sejenis, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai h.

www.peraturan.go.id

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

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

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

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

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

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

4. Tinjauan (*Review*) dan Keputusan

4.1 Tinjauan (*review*)

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

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

4.2 Penetapan keputusan Sertifikasi

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

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

www.peraturan.go.id

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

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

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

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

4.2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh pemohon kepada LSPro secara tertulis selambatnya 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

4.3 Bukti kesesuaian

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

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

4.3.3 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

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

www.peraturan.go.id

serta riwayat sertifikat;

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

E. Pemeliharaan Sertifikasi

1. Pengawasan oleh LSPro

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

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

2. Sertifikasi ulang

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

2.2 Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada 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.

F. Evaluasi khusus

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

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

G. Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan Sertifikasi

1. Pengurangan lingkup Sertifikasi

pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.

www.peraturan.go.id

2. Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila Pelaku Usaha:

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

b. menyampaikan permintaan pembekuan Sertifikasi kepada LSPro.

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

2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi apabila Pelaku Usaha:

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

b. menyampaikan permintaan pencabutan Sertifikasi kepada LSPro.

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

H. Keluhan dan banding

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

I. Informasi publik

LSPro harus memublikasikan 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. Penggunaan tanda SNI

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

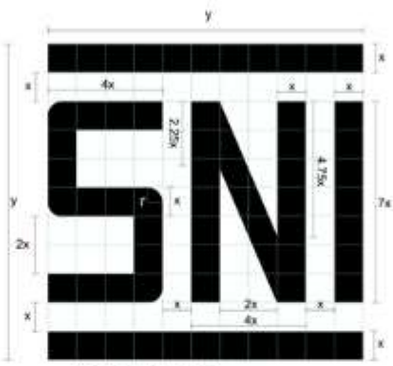
2. Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

www.peraturan.go.id

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



Dengan ukuran:



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

K. Tahapan Kritis Proses Produksi Produk Bibit Ternak

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjalasan tahapan kritis
A.	Penilaian Penerapan Pembibitan	
1	Rencana produksi (target produksi per tahun)	
2	Pengaturan Perkawinan	penggunaan pejantan (lamanya penggunaan pejantan dan rasio jantan: betina); pengaturan *breed* atau rumpun (pemurnian atau persilangan); sistem perkawinan (kawin alam atau IB); dan transfer embrio.
3	Menganalisa data pencatatan bibit, sehingga bibit yang dihasilkan sesuai standar:	a. Bibit Ruminansia a) Kelahiran: tanggal, bobot lahir, jenis kelamin, kesesuaian rumpun warna badan; b) Umur sapih: tanggal, bobot

www.peraturan.go.id

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjalasan tahapan kritis
		badan, dan jenis kelamin; dan c) Umur 12, 18, dan 24 bulan: bobot badan, panjang badan, tinggi gumba, lingkar dada, jenis kelamin, lingkar dan volume *scrotum*. b. Bibit Unggas 1) Bobot DOC/DOD/DOQ; 2) Pertumbuhan; 3) Produksi dan berat telur; 4) Umur pertama bertelur; 5) Fertilitas dan mortalitas telur; 6) Efisiensi pakan; dan 7) Jenis vaksin yang diberikan.
4	Sistem Pemeliharaan	Sistem pemeliharaan, penilaian dilakukan terhadap kesesuaian *Good Breeding Practices* (GBP).
B	Penilaian Pelaksanaan Pemanenan Bibit	
	Pelaksanaan Pemanen	Dalam melaksanakan pemanenan bibit disesuaikan dengan prosedur tetap.
	Penilaian kriteria bibit yang dihasilkan berdasarkan SNI	
	Pengemasan dan Pelabelan	

L. Tahapan Kritis Produk bibit ternak

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

www.peraturan.go.id

M. Tahapan Kritis Embrio Ternak

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

N. Tahapan Kritis Bibit Ternak Ruminansia

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1	Pemilihan Indukan	Pemilihan indukan sesuai persyaratan, silsilah, kompetensi petugas, lingkungan kerja, dan pengendalian jarak/frekuensi reproduksi.
2	Pemilihan Pejantan atau Semen	Pemilihan pejantan/semen sesuai persyaratan, silsilah pejantan/semen, kompetensi petugas pemilih pejantan/semen, kondisi penanganan semen, dan lingkungan kerja.
3	Perkawinan Indukan	Kesesuaian waktu perkawinan, kompetensi petugas, peralatan kerja, dan lingkungan kerja.
4	Pengendalian masa bunting	Kesesuaian pakan ternak, lingkungan kerja, kesehatan induk, dan kompetensi petugas
5	Kelahiran	Identifikasi, kompetensi petugas, peralatan kerja, dan lingkungan kerja.
6	Pembesaran bibit	Identifikasi, kesesuaian pakan ternak, lingkungan kerja, kesehatan dan penanganan penyakit, kompetensi petugas, dan uji performa

www.peraturan.go.id

O. Tahapan Kritis Bibit Ternak Unggas *Parent stock*

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

P. Tahapan Kritis Bibit Ternak Unggas Final Stock

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

www.peraturan.go.id

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
8	Penyimpanan	Identifikasi, lingkungan kerja, dan kompetensi petugas
9	Transportasi	Lingkungan kerja, peralatan kerja, dan kompetensi petugas

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL,

ttd.

KUKUH S. ACHMAD

www.peraturan.go.id

LAMPIRAN IX
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 4 TAHUN 2023
TENTANG
PERUBAHAN KEDUA ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL NOMOR 4 TAHUN 2021 TENTANG SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN, PETERNAKAN, DAN PERIKANAN

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK SEMEN TERNAK

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk Semen Ternak dengan ruang lingkup SNI sebagai berikut:

No	Nama Produk	Persyaratan SNI
1	Semen beku Sapi	SNI 4869-1:2017 tentang semen beku - Bagian 1:Sapi;
2	Semen beku Kerbau	SNI 4869-2:2017 tentang semen beku - Bagian 2: Kerbau;
3	Semen beku kambing dan domba	SNI 4869.3:2014 tentang semen beku-Bagian 3: kambing dan domba;
4	Semen cair babi	SNI 8034:2014 tentang semen cair babi;

B. Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk semen ternak mencakup:

1. SNI produk Semen Ternak sebagaimana dimaksud pada huruf A.
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
3. Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001 atau sistem manajemen produksi untuk produk semen ternak yang diterbitkan oleh Kementerian Pertanian;
4. peraturan terkait dengan produk Semen Ternak.

C. Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi produk Semen Ternak dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk LSPro, Proses, dan Jasa, untuk lingkup yang sesuai.
Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk Semen Ternak, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

www.peraturan.go.id

D. Prosedur administratif

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1 LSPro harus menyusun format permohonan Sertifikasi bagi Pelaku Usaha untuk mendapatkan seluruh informasi seperti diatur dalam angka 1.3.

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

1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi pemohon:

1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi,
2. legalitas dan bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan,
3. pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia (jika relevan),
4. apabila pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain,
5. apabila pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain,
6. apabila pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
7. pernyataan bahwa pemohon Sertifikasi bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi,

b. informasi produk:

1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi (jika relevan),
2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi,
3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi,

www.peraturan.go.id

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

2. Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan Sertifikasi

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

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

2.2 Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

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

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

2.3.1 Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:
   a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan sistem manajemen mutu yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
   b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar Sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh pemohon Sertifikasi;
   c. rencana sampling yang meliputi jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana diuraikan pada huruf B yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi; dan

www.peraturan.go.id

d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

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

2.3.3 Pelaksanaan evaluasi harus dilakukan oleh personel atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:
1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis semen ternak;
2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
3. Pengetahuan tentang SNI produk semen ternak;
4. Pengetahuan sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau sistem manajemen mutu lain yang relevan;
5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga Sertifikasi;
6. Pengetahuan tentang sektor bisnis semen ternak ; dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

3. Determinasi

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

3.1.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) mencakup pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan pemohon pada 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 SNI, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

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

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

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

www.peraturan.go.id

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:
a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk;
b. ketersediaan dan pengendalian informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku;
d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan seperti yang diuraikan dalam huruf K;
e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;
g. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
h. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sejenis, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai h.

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

3.2.7 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:
a. Akreditasi oleh KAN, atau
b. Akreditasi oleh badan penandatangan saling pengakuan dalam forum APAC dan International Laboratory Accreditation Cooperation (ILAC), atau
c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

www.peraturan.go.id

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

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

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

4. Tinjauan (*review*) dan Keputusan

4.1 Tinjauan (*review*)

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

4.2.1 Tinjauan hasil audit dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

4.2 Penetapan keputusan Sertifikasi

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

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

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

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

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

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

www.peraturan.go.id

proses Sertifikasi.

4.2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh pemohon kepada LSPro secara tertulis selambatnya 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

4.3 Bukti kesesuaian

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

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

4.3.3 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

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

E. Pemeliharaan Sertifikasi

1. Pengawasan oleh LSPro

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

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

www.peraturan.go.id

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.

F. Evaluasi khusus

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

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

G. Ketentuan, pengurangan, pembekuan, dan pencabutan Sertifikasi

1. Pengurangan lingkup Sertifikasi

pemohon dapat mengajukan perubahan berupa perluasan atau pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.

2. Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi

1.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila Pelaku Usaha:

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

1.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan Sertifikasi maksimal 6 (enam) bulan.

1.3 LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi apabila Pelaku Usaha:

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

www.peraturan.go.id

1.4 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 imparsialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

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

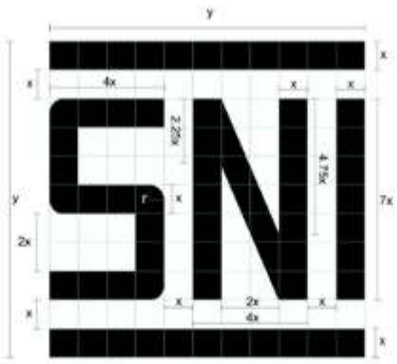
2. Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN tentang tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

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



Dengan ukuran:

www.peraturan.go.id



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

K. Tahapan kritis proses produksi produk Semen Ternak

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

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL

ttd.

KUKUH S. ACHMAD

www.peraturan.go.id

LAMPIRAN X
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 4 TAHUN 2023
TENTANG
PERUBAHAN KEDUA ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL NOMOR 4 TAHUN 2021 TENTANG SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN, PETERNAKAN, DAN PERIKANAN

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK EMBRIO SAPI

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk Embrio sapi dengan ruang lingkup SNI sebagai berikut:

No	Nama Produk	Persyaratan SNI
1	Semen beku Sapi	SNI 4869-1:2017 tentang semen beku - Bagian 1:Sapi

B. Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk embrio sapi mencakup:

1. SNI Sertifikasi produk Embrio sapi sebagaimana dimaksud pada huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
3. Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001 atau sistem manajemen produksi untuk produk embrio sapi yang diterbitkan oleh Kementerian Pertanian;
4. Peraturan terkait produk Embrio Sapi.

C. Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi produk Embrio sapi dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk LSPro, Proses, dan Jasa, untuk lingkup yang sesuai.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk Embrio sapi, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D. Prosedur administratif

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1 LSPro harus menyusun format permohonan Sertifikasi bagi Pelaku Usaha untuk mendapatkan seluruh informasi seperti diatur dalam angka 1.3.

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

www.peraturan.go.id

1.3 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. legalitas dan bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan,
   3. pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia (jika relevan),
   4. apabila pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain,
   5. apabila pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain,
   6. apabila pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
   7. pernyataan bahwa pemohon Sertifikasi bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi,

b. informasi produk:
   1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi (jika relevan),
   2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi,
   3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi.

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

www.peraturan.go.id

atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum* (IAF)/Asia *Pacific Accreditation Cooperation* (APAC) MLA dengan ruang lingkup yang setara.

2. Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan Sertifikasi

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

2.2.1 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 LSPro.

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

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

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

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

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

1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis embrio sapi;
2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik

www.peraturan.go.id

audit;
3. Pengetahuan tentang SNI produk embrio sapi;
4. Pengetahuan sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau sistem manajemen mutu lain yang relevan;
5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga Sertifikasi;
6. Pengetahuan tentang sektor bisnis embrio sapi; dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

3. Determinasi

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

3.1.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) mencakup pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan pemohon pada 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 SNI, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

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

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

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

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:
a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk;
b. ketersediaan dan pengendalian informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang cara pembibitan yang baik;
d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan seperti yang diuraikan dalam huruf K;
e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi

www.peraturan.go.id

termasuk peralatan pengendalian mutu;

f. Bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;
g. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
h. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sejenis, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai h.

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

3.2.7 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:
a. Akreditasi oleh KAN, atau
b. Akreditasi oleh badan penandatangan saling pengakuan dalam forum APAC dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC), atau
c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

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

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

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

www.peraturan.go.id

4. Tinjauan (*review*) dan Keputusan

4.1 Tinjauan (*review*)

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

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

4.2 Penetapan keputusan Sertifikasi

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

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

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

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

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

4.2.6 Apabila pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi.

4.2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh pemohon kepada LSPro secara tertulis selambatnya 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

4.3 Bukti kesesuaian

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

www.peraturan.go.id

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

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

E. Pemeliharaan Sertifikasi

1. Pengawasan oleh LSPro

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

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

2. Sertifikasi ulang

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

2.2. Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada 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.

www.peraturan.go.id

F. Evaluasi khusus

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

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

G. Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan Sertifikasi

1. Pengurangan lingkup Sertifikasi

pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.

2. Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi

2.1. LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila Pelaku Usaha:

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

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

2.3. LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi apabila Pelaku Usaha:

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

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

H. Keluhan dan banding

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

I. Informasi publik

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

www.peraturan.go.id

J. Penggunaan tanda SNI

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

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

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



Dengan ukuran:



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

www.peraturan.go.id

K. Tahapan Kritis Embrio Ternak

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

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL,

ttd.

KUKUH S. ACHMAD

www.peraturan.go.id

LAMPIRAN XI
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 4 TAHUN 2023
TENTANG
PERUBAHAN KEDUA ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL NOMOR 4 TAHUN 2021 TENTANG SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN, PETERNAKAN, DAN PERIKANAN

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK MINYAK KEMIRI

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk Minyak kemiri sesuai dengan lingkup SNI sebagai berikut:

Nama Produk	Persyaratan SNI
Minyak kemiri	SNI 01-4462:1998, Minyak kemiri

B. Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk minyak kemiri mencakup:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
3. Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001 atau sistem manajemen produksi untuk produk minyak kemiri yang diterbitkan oleh Kementerian Pertanian;
4. peraturan terkait produk denganMinyak Kemiri.

C. Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi produk Minyak Kemiri dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk LSPro, Proses, dan Jasa, untuk lingkup yang sesuai.
Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk Minyak Kemiri, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D. Prosedur Administratif

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi
   1.1 LSPro harus menyusun format permohonan Sertifikasi bagi Pelaku Usaha untuk mendapatkan seluruh informasi seperti diatur dalam angka 1.3.

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

www.peraturan.go.id

1.3 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. legalitas dan bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan,
   3. pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia (jika relevan),
   4. apabila pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain,
   5. apabila pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain,
   6. apabila pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
   7. pernyataan bahwa pemohon Sertifikasi bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi,

b. informasi produk:
   1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi (jika relevan),
   2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi,
   3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi,
   4. foto produk yang diajukan untuk disertifikasi yang menunjukkan bentuk produk, serta informasi terkait kemasan primer produk,
   5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan,
   6. label produk,

c. informasi proses produksi:
   1. nama dan alamat tempat produksi,
   2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi,
   3. dokumentasi informasi tentang asal usul produk yang akan disertifikasi,
   4. dokumentasi informasi tentang data produksi

www.peraturan.go.id

5. Dokumen sistem manajemen mutu terkait produk yang diajukan,
6. bila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum* (IAF)/Asia *Pacific Accreditation Cooperation* (APAC) MLA dengan ruang lingkup yang setara.

2. Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan Sertifikasi

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

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

2.2 Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

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

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

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

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

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

www.peraturan.go.id

2.3.3 Pelaksanaan evaluasi harus dilakukan oleh personel atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:
1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis minyak kemiri ;
2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
3. Pengetahuan tentang SNI produk minyak kemiri;
4. Pengetahuan sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau sistem manajemen mutu lain yang relevan;
5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga Sertifikasi;
6. Pengetahuan tentang sektor bisnis minyak kemiri; dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

3. Determinasi

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

3.1.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) mencakup pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan pemohon pada 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 SNI, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

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

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

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

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

www.peraturan.go.id

higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku;
d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan seperti yang diuraikan dalam huruf K;
e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;
g. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
h. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sejenis, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai h.

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

3.2.7 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:
a. Akreditasi oleh KAN, atau
b. Akreditasi oleh badan penandatangan saling pengakuan dalam forum APAC dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC), atau
c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

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

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

www.peraturan.go.id

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

4. Tinjauan (*review*) dan Keputusan

4.1 Tinjauan (*review*)

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

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

4.2 Penetapan keputusan Sertifikasi

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

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

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

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

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

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

4.2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh pemohon kepada LSPro secara tertulis selambatnya 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

www.peraturan.go.id

5. Bukti kesesuaian

5.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

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

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

5.4 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

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

E. Pemeliharaan Sertifikasi

1. Pengawasan oleh LSPro

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

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

2. Sertifikasi ulang

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

2.2 Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif.

www.peraturan.go.id

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

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

F. Evaluasi khusus

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

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

G. Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan Sertifikasi

1. Pengurangan lingkup Sertifikasi

pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.

2. Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila Pelaku Usaha:

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

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

2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi apabila Pelaku Usaha:

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

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

H. Keluhan dan banding

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

www.peraturan.go.id

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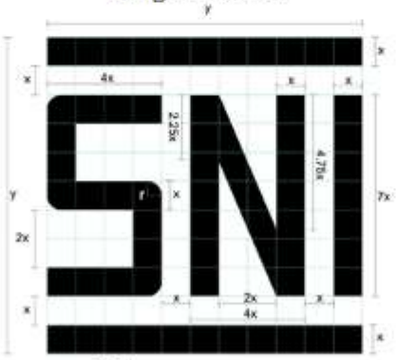
LSPro harus memublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan ISO/IEC 17065 termasuk informasi klien yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut. Informasi publik terkait informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut tersebut juga harus disampaikan melalui Aplikasi Barang Ber-SNI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

J. Penggunaan tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur tentang Tata Cara Penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.
2. Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN tentang tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaiam berbasis SNI.
3. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



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

www.peraturan.go.id

K. Tahapan kritis proses produksi produk Minyak Kemiri

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

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL,

ttd.

KUKUH S. ACHMAD

www.peraturan.go.id

LAMPIRAN XII
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 4 TAHUN 2023
TENTANG
PERUBAHAN KEDUA ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL NOMOR 4 TAHUN 2021 TENTANG SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN, PETERNAKAN, DAN PERIKANAN

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK MINYAK SAWIT

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk minyak sawit sesuai dengan ruang lingkup SNI sebagai berikut:

No	Nama Produk	Persyaratan SNI
1	Minyak sawit	SNI 14:2017, Minyak kelapa sawit yang dimurnikan (*Refined bleached deodorized palm oil*/RBDPO) untuk pangan;
2	Minyak olein kelapa sawit yang dimurnikan untuk pangan	SNI 18:2017, Minyak olein kelapa sawit yang dimurnikan (*Refined bleached deodorized palm olein*/RBDPOL) untuk pangan;
3	Stearin kelapa sawit yang dimurnikan untuk pangan	SNI 01-0021-1998, Stearin kelapa sawit yang dimurnikan (*Refined bleached deodorized palm stearin*/RBDPS) untuk pangan;
4	*Pretreated palm oil*	SNI 01-0013:1987, *Pretreated palm oil*;
5	*Refined bleached deodorized palm olein*	SNI 01-0018:2006, *Refined bleached deodorized palm olein* (RBD palm olein);
6	*Pretreated palm stearin*	SNI 01-0020:1987, *Pretreated palm stearin*;
7	Minyak kelapa sawit mentah	SNI 01-2901:2006, Minyak kelapa sawit mentah.

B. Persyaratan Acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk minyak sawit mencakup:

1. SNI produk minyak sawit sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
3. Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001, HACCP, SMKP atau sistem manajemen produksi untuk produk minyak sawit yang diterbitkan oleh Kementerian Pertanian;
4. peraturan terkait dengan produk minyak sawit.

www.peraturan.go.id

C. Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi produk minyak sawit dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk LSPro, Proses, dan Jasa, untuk lingkup yang sesuai.
Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk minyak sawit, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis.

D. Prosedur Administratif

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1 LSPro harus menyusun format permohonan Sertifikasi bagi Pelaku Usaha untuk mendapatkan seluruh informasi seperti diatur dalam angka 1.3.

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

1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi pemohon:

1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi,
2. legalitas dan bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan,
3. pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia (jika relevan),
4. apabila pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain,
5. apabila pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain,
6. apabila pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
7. pernyataan bahwa pemohon Sertifikasi bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi,

www.peraturan.go.id

b. informasi produk:
   1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi (jika relevan),
   2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi,
   3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi,
   4. foto produk yang diajukan untuk disertifikasi yang menunjukkan bentuk produk, serta informasi terkait kemasan primer produk (jika relevan),
   5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan,
   6. label produk,

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

2. Seleksi

2.1. Tinjauan permohonan Sertifikasi

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

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

2.2. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

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

2.3. Penyusunan rencana evaluasi

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

a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan

www.peraturan.go.id

sistem manajemen mutu yang relevan dengan pelaksanaan produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;

b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar Sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh pemohon Sertifikasi;
c. rencana sampling yang meliputi jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana diuraikan pada huruf B yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi; dan
d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

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

2.3.3 Pelaksanaan evaluasi harus dilakukan oleh personel atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:
1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis minyak sawit;
2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
3. Pengetahuan tentang SNI produk minyak sawit;
4. Pengetahuan sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau sistem manajemen mutu lain yang relevan;
5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga Sertifikasi;
6. Pengetahuan tentang sektor bisnis minyak sawit; dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

3. Determinasi

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

3.1.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) mencakup:
pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan pemohon pada 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 dilaksanakan melalui evaluasi proses produksi dan sistem manajemen mutu minyak sawit.

www.peraturan.go.id

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

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

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:
a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab kegiatan terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;
b. ketersediaan dan pengendalian dokumentasi informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku;
d. tahapan kritis proses produksi sekurang-kurangnya pada tahapan sebagaimana diuraikan dalam huruf K;
e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;
g. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
h. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sejenis, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf h.

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

www.peraturan.go.id

3.2.7 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:
a. Akreditasi oleh KAN, atau
b. Akreditasi oleh badan penandatangan saling pengakuan dalam forum APAC dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC), atau
c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

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

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

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

4. Tinjauan (*review*) dan Keputusan

4.1 Tinjauan (*review*)

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

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

4.2 Penetapan keputusan Sertifikasi

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

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

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

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

www.peraturan.go.id

sama.

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

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

4.2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh pemohon kepada LSPro secara tertulis selambatnya 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

4.3 Bukti kesesuaian

4.3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

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

4.3.3 Sertifikat kesesuaian untuk minyak sawit berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

4.3.4 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

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

www.peraturan.go.id

E. Pemeliharaan Sertifikasi

1. Pengawasan oleh LSPro

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

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

2. Sertifikasi ulang

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

2.2 Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada 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 maka pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

F. Evaluasi khusus

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

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

G. Perluasan, pengurangan, pembekuan, dan pencabutan Sertifikasi

1. Perluasan dan pengurangan lingkup Sertifikasi

pemohon dapat mengajukan perubahan berupa perluasan atau pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi

2. Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila Pelaku Usaha:

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

b. menyampaikan permintaan pembekuan Sertifikasi kepada LSPro.

www.peraturan.go.id

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

2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi apabila Pelaku Usaha:
a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan Sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
b. menyampaikan permintaan pembekuan 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 imparsialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

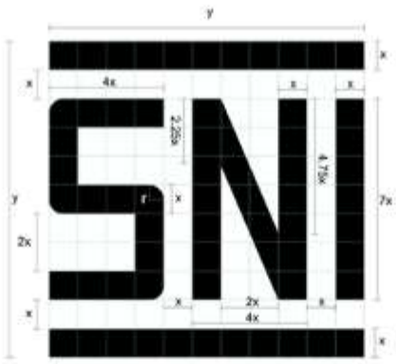
I. Informasi publik
LSPro harus memublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan ISO/IEC 17065 termasuk informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut. Informasi publik terkait informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut tersebut juga harus disampaikan melalui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

J. Penggunaan tanda SNI
1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
2. Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN tentang tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI dan menyertakan dokumen perizinan dari Kementerian Pertanian sesuai peraturan yang berlaku.
3. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:

www.peraturan.go.id



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

K. Tahapan kritis proses produksi produk minyak sawit

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

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL,

ttd.

KUKUH S. ACHMAD

www.peraturan.go.id

LAMPIRAN XIII
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 4 TAHUN 2023
TENTANG
PERUBAHAN KEDUA ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL NOMOR 4 TAHUN 2021 TENTANG SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN, PETERNAKAN, DAN PERIKANAN

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK BIJI KAKAO

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk Biji kakao sesuai dengan ruang lingkup SNI sebagai berikut:

Nama Produk	Persyaratan SNI
Biji kakao	1. SNI 2323:2008, Biji kakao; 2. SNI 2323/Amd1: 2010, Biji kakao – AMANDEMEN 1;

B. Persyaratan acuan

Persyaratan sertifikasi produk biji kakao mencakup:

1. SNI produk biji kakao sebagaimana dimaksud dalam huruf A.
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
3. Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001, HACCP, SMKP atau sistem manajemen produksi untuk produk biji kakao yang diterbitkan oleh Kementerian Pertanian;
4. peraturan terkait dengan produk Biji Kakao.

C. Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan sertifikasi. Sertifikasi produk Biji Kakao dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, untuk lingkup yang sesuai.
Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup produk Biji Kakao, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D. Prosedur administratif

1. Pengajuan permohonan sertifikasi
   1.1 LSPro harus menyusun format permohonan sertifikasi bagi pelaku usaha untuk mendapatkan seluruh informasi yang tercantum pada angka 1.3.

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

www.peraturan.go.id

1.3 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. legalitas dan bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan,
   3. pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia (jika relevan),
   4. apabila Pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain,
   5. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain,
   6. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
   7. pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi,

b. informasi produk:
   1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi (jika relevan),
   2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi,
   3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi,
   4. foto produk yang diajukan untuk disertifikasi yang menunjukkan bentuk produk, serta informasi terkait kemasan primer produk,
   5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan,
   6. label produk,

c. informasi proses produksi:
   1. nama dan alamat tempat produksi,
   2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi,
   3. informasi tentang asal usul produk yang akan disertifkasi,
   4. informasi tentang data produksi

www.peraturan.go.id

5. Dokumen sistem manajemen mutu terkait produk yang diajukan,
6. 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 penandatangan *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 LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan, serta dapat memastikan kemampuan LSPro untuk menindaklanjuti permohonan sertifikasi.

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

2.2 Penandatanganan perjanjian sertifikasi

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

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

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

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

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

www.peraturan.go.id

2.3.3 Pelaksanaan evaluasi harus dilakukan oleh personel atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:
1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis biji kakao;
2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
3. Pengetahuan tentang SNI produk biji kakao;
4. pengetahuan tentang standar sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dan/atau sistem manajemen lainnya yang setara;
5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga sertifikasi;
6. Pengetahuan tentang sektor bisnis biji kakao; dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi Pemohon sertifikasi.

3. Determinasi

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

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

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

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen yang relevan serta pengujian produk.

3.2.2 Audit proses produksi dan sistem manajemen yang relevan dilakukan pada saat pabrik melakukan 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 yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:
a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk;
b. ketersediaan dan pengendalian informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan,

www.peraturan.go.id

sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku;

d. tahapan kritis proses produksi sekurang-kurangnya pada tahapan sebagaimana diuraikan dalam huruf K;
e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada butir e yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi. Hasil verifikasi peralatan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;
g. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
h. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai h.

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

3.2.7 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:
a. Akreditasi oleh KAN, atau
b. Akreditasi oleh badan penandatangan saling pengakuan dalam forum *Asia Pacific Accreditation Cooperation* (APAC) dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC), atau
c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

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

www.peraturan.go.id

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

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

3.2.11 Apabila hasil pengujian dari laboratorium menunjukkan ketidaksesuaian maka dapat dilakukan pengujian ulang maksimal satu kali dengan mengambil sampel ulang dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

4. Tinjauan (*review*) dan Keputusan

4.1 Tinjauan (*review*)

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

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

4.2 Penetapan keputusan sertifikasi

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

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

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

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

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

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

www.peraturan.go.id

proses Sertifikasi.

4.2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh pemohon kepada LSPro secara tertulis selambatnya 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

4.3 Bukti kesesuaian

4.3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

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

4.3.3 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

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

E. Pemeliharaan sertifikasi

1. Pengawasan oleh LSPro

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

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

www.peraturan.go.id

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.

F. Evaluasi khusus

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

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

G. Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan sertifikasi

1. Pengurangan lingkup Sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.

2. Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi

2.1. LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila pelaku usaha:

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

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

2.3. LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi apabila pelaku usaha:

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

www.peraturan.go.id

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 imparsialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

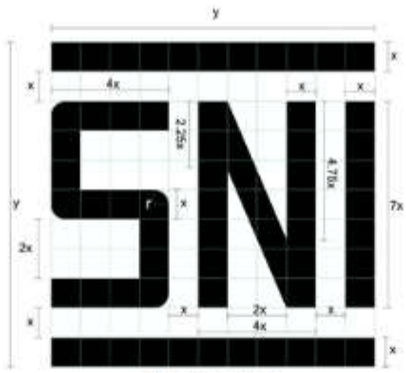
I. Informasi publik
LSPro harus memublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan ISO/IEC 17065 termasuk informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut. Informasi publik terkait informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut tersebut juga harus disampaikan melalui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

J. Penggunaan tanda SNI
1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
2. Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN tentang tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
3. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:

www.peraturan.go.id



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

K. Tahapan kritis proses produksi produk Biji Kakao

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

www.peraturan.go.id

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
10.	Penyimpanan bahan jadi	Pengendalian proses (misalnya penempatan, catatan masuk/keluar dan catatan persediaan, identifikasi), kesesuaian peralatan, kesesuaian alat ukur, kompetensi personel, kesesuaian lingkungan kerja (misalnya suhu, kelembapan, kebersihan)
11.	pendistribusian	pengendalian proses, kesesuaian peralatan, kompetensi personel, kesesuaian lingkungan kerja

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL,

ttd.

KUKUH S. ACHMAD

www.peraturan.go.id

LAMPIRAN XIV
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 4 TAHUN 2023
TENTANG
PERUBAHAN KEDUA ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL NOMOR 4 TAHUN 2021 TENTANG SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN, PETERNAKAN, DAN PERIKANAN

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK BIJI KOPI

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk biji kopi sesuai ruang lingkup SNI sebagai berikut:

Nama Produk	Persyaratan SNI
Biji kopi	SNI 01-2907:2008 tentang biji kopi;

B. Persyaratan acuan

Persyaratan acuan sertifikasi produk biji kopi mencakup:

1. SNI produk biji kopi sebagaimana dimaksud pada huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam hururf A;
3. Peraturan yang mengatur tentang label dan iklan pangan;
4. Peraturan yang mengatur tentang Pedoman Penanganan Pascapanen Kopi;
5. Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001, HACCP, SMKP atau sistem manajemen produksi untuk produk Biji kopi yang diterbitkan oleh Kementerian Pertanian; dan
6. Peraturan terkait dengan biji kopi.

C. Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi produk biji kopi dilakukan oleh LPK yang telah terakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk LSPro, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk yang sesuai.
Dalam hal LPK belum ada yang terakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk biji kopi, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis.

D. Prosedur administratif

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

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

www.peraturan.go.id

1.3 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. legalitas dan bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan,
   3. pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia (jika relevan),
   4. apabila pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain,
   5. apabila pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain,
   6. apabila pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
   7. pernyataan bahwa pemohon Sertifikasi bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.

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

c. informasi proses produksi:
   1. nama dan alamat tempat produksi,
   2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi,
   3. informasi tentang asal usul produk yang akan disertifkasi,
   4. informasi tentang data produksi,
   5. dokumen sistem manajemen mutu terkait produk yang diajukan,

www.peraturan.go.id

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

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

2.2. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

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

2.3. Penyusunan rencana evaluasi

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

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

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

www.peraturan.go.id

2.3.3 Pelaksanaan evaluasi harus dilakukan oleh personel atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:
1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis biji kopi;
2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
3. Pengetahuan tentang SNI produk biji kopi;
4. pengetahuan tentang standar sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dan/atau sistem manajemen lainnya yang setara;
5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga Sertifikasi;
6. Pengetahuan tentang sektor bisnis biji kopi; dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

3. Determinasi

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

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

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

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen yang relevan serta pengujian produk.

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

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

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:
a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab kegiatan terhadap konsistensi pemenuhan produk;
b. ketersediaan dan pengendalian informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan

www.peraturan.go.id

higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang cara pembibitan yang baik;

d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan seperti yang diuraikan dalam huruf K;
e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;
g. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
h. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf h.

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

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

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

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

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

www.peraturan.go.id

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

4. Tinjauan (*review*) dan Keputusan

4.1 Tinjauan (*review*)

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

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

4.2 Penetapan keputusan Sertifikasi

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

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

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

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

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

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

4.2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh pemohon kepada LSPro secara tertulis selambatnya 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

www.peraturan.go.id

4.3 Bukti kesesuaian

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

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

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

4.3.4 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

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

E. Pemeliharaan Sertifikasi

1. Pengawasan oleh LSPro

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

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

2. Sertifikasi ulang

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

2.2. Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada 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

www.peraturan.go.id

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

F. Evaluasi khusus

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

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

G. Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan sertifikasi

1. Pengurangan lingkup Sertifikasi

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

2. Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi

   2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila pelaku usaha:

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

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

   2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi apabila pelaku usaha:

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

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

H. Keluhan dan banding

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

I. Informasi publik

LSPro harus memublikasikan 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

www.peraturan.go.id

disampaikan melalui Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) *https://bangbeni.bsn.go.id*

J. Penggunaan tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur tentang Tata Cara Penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.
2. Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN tentang tentang Tata Cara Penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.
3. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



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

www.peraturan.go.id

K. Tahapan kritis proses produksi produk biji kopi

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Penyortiran awal buah	Proses sortasi buah kopi yang masak (ditandai dengan kopi yang berwarna merah)
2.	Pengeringan	Proses pengeringan dilakukan agar tetap menjaga kualitas biji kopi sesuai dengan sarana dan waktu yang sesuai
3.	Pengupasan kulit	Proses pengupasan kulit (hulling) dilakukan untuk memisahkan biji kopi dari kulitnya menggunakan sarana yang sesuai
4.	Penyortiran biji	Proses sortir biji kopi untuk memisahkan kotoran dan mendapatkan biji kopi sesuai dengan kelasnya
5.	Fermentasi	Proses fermentasi ini dilakukan untuk biji kopi yang berjenis arabika Proses fermentasi dilakukan dengan tata cara yang berlaku dan peralatan yang senantiasa dijaga kebersihannya serta waktu yang sesuai
6.	Pengemasan	kesesuaian peralatan, bahan kemasan yang bersih dan tertutup rapat, kesesuaian proses pengemasan, penandaan, dan kesesuaian lingkungan kerja

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL,

ttd.

KUKUH S. ACHMAD

www.peraturan.go.id

LAMPIRAN XV
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 4 TAHUN 2023
TENTANG
PERUBAHAN KEDUA ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL NOMOR 4 TAHUN 2021 TENTANG SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN, PETERNAKAN, DAN PERIKANAN

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK TEMBAKAU

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk tembakau sesuai dengan ruang lingkup SNI sebagai berikut:

No	Nama Produk	Persyaratan SNI
1	Tembakau krosok – Burley	SNI 8201.1:2015, Tembakau krosok - Bagian 1 : Burley;
2	Tembakau cerutu besuki – Asalam	SNI 7882.1:2013, Tembakau cerutu Besuki - Bagian 1: Asalan;
3	Tembakau cerutu besuki – bahan olahan	SNI 7882.2:2014, Tembakau cerutu Besuki - Bagian 2: Bahan olahan;
4	Tembakau rajangan – maesan	SNI 7883.1:2013, Tembakau rajangan - Bagian 1: Maesan;
5	Tembakau rajangan – curahnongko	SNI 7883.2:2014, Tembakau rajangan – Bagian 2: Curahnongko;
6	Tembakau rajangan – waringin	SNI 7883.3:2014, Tembakau rajangan - bagian 3: wringin;
7	Tembakau rajangan – seloputro	SNI 7883.4:2015, Tembakau rajangan - bagian 4: selopuro;
8	Tembakau rajangan – virginia bojonegoro	SNI 7883.5:2015, Tembakau rajangan - bagian 5: virginia bojonegoro;
9	Tembakai jatim NO-VO	SNI 7879:2013, Tembakau Jatim NO-VO;
10	Tembakau virginia *flue cured*	SNI 01-4401:2006, Tembakau *virginia flue cured* (FC);
11	Tembakau besuki – *voor-oogst* (VO) ekspor	SNI 01-7267:2006, Tembakau besuki *voor-oogst* (VO) ekspor;
12	Tembakau bawah naungan	SNI 01-7134:2006, Tembakau bawah naungan (TBN);
13	Tembakau jawa timur *voor oogst* (Jatim/VO)	SNI 01-6238:2000, Tembakau jawa timur *voor oogst* (Jatim/VO);
14	Tembakau krosok madura VO	SNI 01-6239:2000, Tembakau krosok madura VO;
15	Tembakau rajangan muntilan	SNI 01-3934:1995, Tembakau rajangan muntilan;

www.peraturan.go.id

No	Nama Produk	Persyaratan SNI
16	Tembakau rajangan boyolali	SNI 01-3935:1995, Tembakau rajangan boyolali;
17	Tembakau boyolali asepan	SNI 01-3936:1995, Tembakau boyolali asepan;
18	tentang tembakau rajangan paiton	SNI 01-3937:1995, Tembakau rajangan paiton;
19	Tembakau kedu	SNI 01-3938:1995, Tembakau kedu;
20	Tembakau lumajang	SNI 01-3939:1995, Tembakau lumajang;
21	Tembakau *vorstenlanden*	SNI 01-3940:1995, Tembakau *vorstenlanden*;
22	Tembakau rajangan madura	SNI 01-3942:1995, Tembakau rajangan madura;
23	Tembakau rajangan weleri	SNI 01-3943:1995, Tembakau rajangan weleri;
24	Tembakau rajangan mranggen	SNI 01-3944:1995, Tembakau rajangan mranggen;
25	Tembakau rajangan temanggung	SNI 01-4102:1996, Tembakau rajangan temanggung;
26	Tembakau kasturi	SNI 01-4400:1996, Tembakau kasturi;
27	Tembakau deli	SNI 01-4402:1996, Tembakau deli.

B. Persyaratan acuan

Persyaratan acuan sertifikasi produk tembakau mencakup:

1. SNI produk tembakau sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
3. Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001, HACCP, SMKP atau sistem manajemen produksi untuk produk tembakau yang diterbitkan oleh Kementerian Pertanian;
4. Peraturan terkait produk Tembakau.

C. Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi produk Tembakau dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk LSPro, Proses, dan Jasa, untuk lingkup yang sesuai.

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

D. Prosedur administratif

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

   1.2 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh Pelaku Usaha. Kriteria Pelaku Usaha yang dapat mengajukan

www.peraturan.go.id

Sertifikasi sesuai Peraturan BSN yang mengatur tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi pemohon:
   1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi,
   2. legalitas dan bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan,
   3. pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia (jika relevan),
   4. apabila pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain,
   5. apabila pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain,
   6. apabila pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
   7. pernyataan bahwa pemohon Sertifikasi bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.

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

c. informasi proses produksi:
   1. nama dan alamat tempat produksi,
   2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi,
   3. informasi tentang asal usul produk yang akan disertifikasi,

www.peraturan.go.id

4. informasi tentang data produksi,
5. dokumen sistem manajemen mutu terkait produk yang diajukan,
6. 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 penandatangan *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 LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan, serta dapat memastikan kemampuan LSPro untuk menindaklanjuti permohonan Sertifikasi.

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

2.2 Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

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

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

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

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

2.3.2 Rencana evaluasi harus mempertimbangkan kesesuaian produksi yang dilakukan oleh pabrik sesuai lingkup

www.peraturan.go.id

produk yang diajukan Sertifikasi.

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

1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis tembakau;
2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
3. Pengetahuan tentang SNI produk tembakau;
4. pengetahuan tentang standar sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dan/atau sistem manajemen lainnya yang setara;
5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh Lembaga Sertifikasi;
6. Pengetahuan tentang sektor bisnis tembakau; dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

3. Determinasi

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

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

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

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen yang relevan serta pengujian produk.

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

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

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

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

www.peraturan.go.id

sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku;

d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir sekurang-kurangnya pada tahapan seperti yang diuraikan pada huruf K;
e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;
g. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
h. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf h.

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

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

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

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

3.2.9 Laboratorium pemohon sertifikasi yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi

www.peraturan.go.id

persyaratan pada angka 3.2.7 huruf a atau huruf b.

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

4. Tinjauan (*review*) dan Keputusan

4.1 Tinjauan (*review*)

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

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

4.2 Penetapan keputusan Sertifikasi

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

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

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

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

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

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

4.2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh pemohon kepada LSPro secara tertulis selambatnya 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

www.peraturan.go.id

4.3 Bukti kesesuaian

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

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

4.3.3 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

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

E. Pemeliharaan Sertifikasi

1. Pengawasan oleh LSPro

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

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

2. Sertifikasi ulang

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

2.2 Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada 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).

www.peraturan.go.id

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

F. Evaluasi khusus

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

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

G. Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan sertifikasi

1. Pengurangan lingkup Sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup sertifikasi selama periode Sertifikasi.

2. Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila Pelaku Usaha:

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

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

2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi apabila Pelaku Usaha:

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

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

H. Keluhan dan banding

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

I. Informasi publik

LSPro harus memublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan ISO/IEC 17065 termasuk informasi pelanggan yang disertifikasi,

www.peraturan.go.id

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. Penggunaan tanda SNI

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

www.peraturan.go.id

K. Tahapan kritis proses produksi produk Tembakau

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku	Proses pemilihan bahan baku memperhatikan kesesuaian peralatan, pencegahan kontaminasi, kompetensi SDM, dan lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembapan)
2.	Produksi tembakau	Proses produksi tembakau (misalnya pengeringan dan sortasi) dengan memperhatikan kesesuaian peralatan, bahan pendukung, bebas kimia berbahaya, pencegahan kontaminasi, kompetensi SDM, dan lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembapan)
3.	Sortasi mutu	Proses pemilahan mutu tembakau dengan memperhatikan kesesuaian prosedur, rekaman, peralatan, proses, kompetensi SDM, dan lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembapan)
4.	Pengebalan, penandaan dan penyimpanan	Pengebalan tembakau, penandaan dan penyimpanan produk jadi dengan memperhatikan kesesuaian peralatan, proses, kompetensi SDM, dan lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembapan)

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL,

ttd.

KUKUH S. ACHMAD

www.peraturan.go.id

LAMPIRAN XVI
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 4 TAHUN 2023
TENTANG
PERUBAHAN KEDUA ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL NOMOR 4 TAHUN 2021 TENTANG SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN, PETERNAKAN, DAN PERIKANAN

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK BENIH TANAMAN

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk benih tanaman sesuai dengan lingkup SNI dan standar sebagai berikut:

No.	Nama Produk	Persyaratan SNI
1	Benih padi hibrida	SNI 8172:2015 tentang benih padi hibrida;
2	Benih padi inbrida	SNI 6233:2015 tentang benih padi inbrida;
3	Benih jagung bersari bebas	SNI 6232:2015 tentang benih jagung bersari bebas;
4	Benih kedelai	SNI 6234:2015 tentang benih kedelai;
5	Benih jagung hibrida	SNI 6944:2015 tentang benih jagung hibrida;

B. Persyaratan acuan

Persyaratan acuan sertifikasi produk benih tanaman mencakup:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
3. Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001 atau sistem manajemen produksi untuk produk Benih tanaman yang diterbitkan oleh Kementerian Pertanian;
4. peraturan lain yang terkait produk Benih Tanaman.

C. Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan sertifikasi. Sertifikasi produk Benih Tanaman dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk LSPro, Proses, dan Jasa, untuk lingkup yang sesuai.

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

D. Prosedur administratif

1. Pengajuan permohonan sertifikasi
   1.1. LSPro harus menyusun format permohonan sertifikasi bagi Pelaku Usaha untuk mendapatkan seluruh informasi seperti diatur dalam angka 1.3.

www.peraturan.go.id

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

1.3. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi pemohon:
   1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi,
   2. legalitas dan bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan,
   3. pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia (jika relevan),
   4. apabila pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain,
   5. apabila pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain,
   6. apabila pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
   7. pernyataan bahwa pemohon Sertifikasi bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi,

b. informasi produk:
   1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi (jika relevan),
   2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi,
   3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi,
   4. label produk

c. informasi proses produksi:
   1. nama dan alamat tempat produksi,
   2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi,
   3. informasi tentang asal usul produk yang akan

www.peraturan.go.id

disertifikasi,
4. informasi tentang data produksi
5. Dokumen sistem manajemen mutu terkait produk yang diajukan,
6. 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 penandatangan *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 LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan, serta dapat memastikan kemampuan LSPro untuk menindaklanjuti permohonan Sertifikasi.

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

2.2. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

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

2.3. Penyusunan rencana evaluasi

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

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

www.peraturan.go.id

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

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

1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis Benih tanaman;
2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
3. Pengetahuan tentang SNI produk Benih tanaman;
4. pengetahuan tentang standar sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dan/atau sistem manajemen lainnya yang setara;
5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga sertifikasi;
6. Pengetahuan tentang sektor bisnis Benih tanaman; dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

3. Determinasi

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

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

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

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen yang relevan serta pengujian produk.

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

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

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk;

www.peraturan.go.id

b. ketersediaan dan pengendalian informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang cara pemBenihan yang baik;
d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan seperti yang diuraikan dalam huruf K;
e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;
g. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
h. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf h.

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

3.2.7 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:
a. Akreditasi oleh KAN, atau
b. Akreditasi oleh badan penandatangan saling pengakuan dalam forum *Asia Pacific Accreditation Cooperation* (APAC) dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC), atau
c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

www.peraturan.go.id

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

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

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

4. Tinjauan (*review*) dan Keputusan

4.1 Tinjauan (*review*)

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

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

4.2 Penetapan keputusan Sertifikasi

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

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

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

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

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

www.peraturan.go.id

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

4.2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh pemohon kepada LSPro secara tertulis selambatnya 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

5. Bukti kesesuaian

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

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

5.3 Sertifikat kesesuaian untuk Benih tanaman berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

5.4 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

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

E. Pemeliharaan sertifikasi

1. Pengawasan oleh LSPro

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

www.peraturan.go.id

surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.

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

2. Sertifikasi ulang

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

2.2. Pelaksanaan sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada 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.

F. Evaluasi khusus

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

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

G. Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan sertifikasi

1. Pengurangan lingkup sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup sertifikasi selama periode sertifikasi

2. Pembekuan dan pencabutan sertifikasi

2.1. LSPro dapat membekukan sertifikasi apabila pelaku usaha:

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

b. menyampaikan permintaan pembekuan sertifikasi kepada LSPro

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

www.peraturan.go.id

2.3. LSPro dapat melakukan pencabutan sertifikasi apabila pelaku usaha:
   a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
   b. menyampaikan permintaan pencabutan sertifikasi kepada LSPro.

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

H. Keluhan dan banding
LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparsialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

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

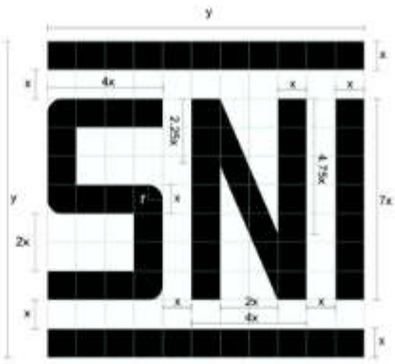
2. Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN tentang tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

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



Dengan ukuran:

www.peraturan.go.id



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

K. Tahapan kritis proses produksi produk Benih Tanaman

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Benih sumber	Kelas benih sumber yang digunakan harus lebih tinggi dengan kelas benih yang akan dihasilkan
2.	Tingkat kemurnian genetik dipertanaman	Kemurnian genetik harus memenuhi persyaratan yang telah ditetapkan untuk masing-masing kelas benih
3.	Pengolahan benih	Pengolahan benih meliputi pengeringan dan pembersihan dari sekam dan kotoran lainnya
4.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan pada SNI
5.	Pengemasan	Pengemasan harus dari bahan yang kedap udara dan tidak mudah pecah sesuai dengan persyaratan SNI
6.	Penyimpanan	- Penyimpanan dilakukan pada ruangan yang terkendali (temperatur dan kelembapan); atau - penyimpanan dilakukan pada tempat yang tidak mudah mempengaruhi turunnya mutu benih

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL,

ttd.

KUKUH S. ACHMAD

www.peraturan.go.id

LAMPIRAN XVII
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 4 TAHUN 2023
TENTANG
PERUBAHAN KEDUA ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL NOMOR 4 TAHUN 2021 TENTANG SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN, PETERNAKAN, DAN PERIKANAN

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK BERAS

A. Ruang lingkup

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

Nama Produk	Persyaratan SNI
Beras	SNI 6128:2015 beras

B. Persyaratan acuan

Persyaratan acuan sertifikasi produk beras mencakup:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001, HACCP, SMKP atau sistem manajemen produksi untuk produk Beras yang diterbitkan oleh Kementerian Pertanian;
3. Peraturan terkait dengan produk Beras.

C. Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan sertifikasi. Sertifikasi produk Beras dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk LSPro, Proses, dan Jasa, untuk lingkup yang sesuai.

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

D. Prosedur administratif

1. Pengajuan permohonan sertifikasi

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

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

1.3 Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan

www.peraturan.go.id

kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan sertifikasi,
2. legalitas dan bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan,
3. pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia (jika relevan),
4. apabila Pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain,
5. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain,
6. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
7. pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi,

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

c. informasi proses produksi:
1. nama dan alamat tempat produksi,
2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi,
3. informasi tentang asal usul produk yang akan disertifikasi,
4. informasi tentang data produksi,
5. dokumen sistem manajemen mutu terkait produk yang diajukan,
6. apabila telah tersedia, menyertakan sertifikat penerapan sistem manajemen mutu berdasarkan

www.peraturan.go.id

SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau ISO 9001 oleh badan akreditasi penandatangan *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 LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan, serta dapat memastikan kemampuan LSPro untuk menindaklanjuti permohonan sertifikasi.

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

2.2 Penandatanganan perjanjian sertifikasi

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

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

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

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

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

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

www.peraturan.go.id

1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis Beras;
2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
3. Pengetahuan tentang SNI produk Beras;
4. pengetahuan tentang standar sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dan/atau sistem manajemen lainnya yang setara;
5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga sertifikasi;
6. Pengetahuan tentang sektor bisnis Beras; dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi Pemohon sertifikasi.

3. Determinasi

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

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

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

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen yang relevan serta pengujian produk.

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

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

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

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

www.peraturan.go.id

e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;
g. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
h. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf h.

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

3.2.7 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:
a. Akreditasi oleh KAN, atau
b. Akreditasi oleh badan penandatangan saling pengakuan dalam forum *Asia Pacific Accreditation Cooperation* (APAC) dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC), atau
c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

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

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

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

www.peraturan.go.id

LSPro.

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

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

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

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

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

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

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

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

      4.2.7 Permohonan melanjutkan proses sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada LSPro secara tertulis selambatnya 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

5. Bukti kesesuaian
   5.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan sertifikasi.

www.peraturan.go.id

Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

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

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

E. Pemeliharaan sertifikasi

1. Pengawasan oleh LSPro

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

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

2. Sertifikasi ulang

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

2.2 Pelaksanaan sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada 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

www.peraturan.go.id

sesuai dengan kebijakan LSPro.

F. Evaluasi khusus

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

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

G. Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan sertifikasi

1. Pengurangan lingkup sertifikasi

   Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup sertifikasi selama periode sertifikasi.

2. Pembekuan dan pencabutan sertifikasi

   2.1 LSPro dapat membekukan sertifikasi apabila pelaku usaha:

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

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

   2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan sertifikasi apabila pelaku usaha:

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

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

H. Keluhan dan banding

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

I. Informasi publik

LSPro harus memublikasikan 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)

www.peraturan.go.id

https://bangbeni.bsn.go.id

J. Penggunaan tanda SNI

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

2. Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN tentang 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

www.peraturan.go.id

K. Tahapan kritis proses produksi produk Beras

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku	Proses pemilihan bahan baku memperhatikan kesesuaian peralatan, pencegahan kontaminasi, kompetensi SDM, dan lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembapan)
2.	Produksi beras	Proses pembuatan beras (misalnya pengeringan, pembersihan, pengupasan, sortasi) dengan memperhatikan kesesuaian peralatan, bahan pendukung, bebas kimia berbahaya, pencegahan kontaminasi, kompetensi SDM, dan lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembapan)
3.	Sortasi mutu	Proses pemilahan mutu beras dengan memperhatikan kesesuaian prosedur, rekaman, peralatan,proses, kompetensi SDM, dan lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembapan)
4.	Pengemasan, penandaan dan penyimpanan	Pengemasan beras, penandaan dan penyimpanan produk jadi dengan memperhatikan kesesuaian peralatan, proses, kompetensi SDM, dan lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembapan)

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL,

ttd.

KUKUH S. ACHMAD

www.peraturan.go.id

LAMPIRAN XVIII
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 4 TAHUN 2023
TENTANG
PERUBAHAN KEDUA ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL NOMOR 4 TAHUN 2021 TENTANG SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN, PETERNAKAN, DAN PERIKANAN

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK JAGUNG

A. Ruang lingkup
Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk jagung sesuai dengan lingkup SNI sebagai berikut:

Nama Produk	Persyaratan SNI
Jagung	SNI 3920:2013 Jagung

B. Persyaratan acuan
Persyaratan acuan sertifikasi produk jagung mencakup:
1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam sebagaimana dimaksud pada angka 1;
3. Peraturan terkait dengan produk Jagung.

C. Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian
Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan sertifikasi. Sertifikasi produk Jagung dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk LSPro, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam ruang lingkup yang sesuai.
Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup produk Jagung, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

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

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

   1.3 Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:
      a. informasi Pemohon:
         1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung

www.peraturan.go.id

jawab atas pengajuan permohonan sertifikasi,
2. legalitas dan bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan,
3. pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia (jika relevan),
4. apabila Pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain,
5. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain,
6. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
7. pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi,

b. informasi produk:
1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi (jika relevan),
2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi,
3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi.

c. informasi proses produksi:
1. nama dan alamat tempat produksi,
2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi,
3. informasi tentang asal usul produk yang akan disertifikasi,
4. informasi tentang data produksi,
5. dokumen sistem manajemen mutu terkait produk yang diajukan,
6. 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 penandatangan *International Accreditation Forum* (IAF)/*Asia Pacific Accreditation Cooperation* (APAC) *Multilateral Recognition Agreement* (MLA) dengan ruang

www.peraturan.go.id

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

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

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

1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis jagung ;
2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik, dan teknik audit;
3. Pengetahuan tentang SNI produk jagung;

www.peraturan.go.id

4. pengetahuan tentang standar sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dan/atau sistem manajemen lainnya yang setara;
5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga sertifikasi;
6. Pengetahuan tentang sektor bisnis jagung; dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses, dan organisasi Pemohon sertifikasi.

3. Determinasi

3.1 Pelaksanaan audit tahap 1 (satu)

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

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

3.2 Pelaksanaan audit tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen yang relevan serta pengujian produk.

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

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

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

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

www.peraturan.go.id

f. Bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;
g. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
h. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf h.

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

3.2.7 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:
1. Akreditasi oleh KAN, atau
2. Akreditasi oleh badan penandatangan saling pengakuan dalam forum *Asia Pacific Accreditation Cooperation* (APAC) dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC), atau
3. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

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

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

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

www.peraturan.go.id

4. Tinjauan (*review*) dan Keputusan

4.1 Tinjauan (*review*)

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

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

4.2 Penetapan keputusan sertifikasi

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

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

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

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

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

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

4.2.7 Permohonan melanjutkan proses sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada LSPro secara tertulis selambatnya 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

5. Bukti kesesuaian

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

www.peraturan.go.id

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

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

E. Pemeliharaan sertifikasi

1. Pengawasan oleh LSPro

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

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

2. Sertifikasi ulang

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

2.2 Pelaksanaan sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada 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.

www.peraturan.go.id

F. Evaluasi khusus

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

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

G. Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan sertifikasi

1. Pengurangan lingkup sertifikasi

   Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup sertifikasi selama periode sertifikasi

2. Pembekuan dan pencabutan sertifikasi

   2.1 LSPro dapat membekukan sertifikasi apabila pelaku usaha:

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

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

   2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan sertifikasi apabila pelaku usaha:

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

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

H. Keluhan dan banding

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

I. Informasi publik

LSPro harus memublikasikan 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*

www.peraturan.go.id

J. Penggunaan tanda SNI

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

2. permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN tentang 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

www.peraturan.go.id

K. Tahapan kritis proses produksi produk Jagung

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku	Proses pemilihan bahan baku memperhatikan kesesuaian peralatan, pencegahan kontaminasi, kompetensi SDM, dan lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembapan)
2.	Produksi jagung	Proses pembuatan jagung (misalnya pengeringan, pembersihan, pengupasan, perontokan, sortasi) dengan memperhatikan kesesuaian peralatan, bahan pendukung, bebas kimia berbahaya, pencegahan kontaminasi, kompetensi SDM, dan lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembapan)
3.	Sortasi mutu	Proses pemilahan mutu jagung dengan memperhatikan kesesuaian prosedur, rekaman, peralatan, proses, kompetensi SDM, dan lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembapan)
4.	Pengemasan, penandaan, dan penyimpanan	Pengemasan jagung, penandaan dan penyimpanan produk jadi dengan memperhatikan kesesuaian peralatan,proses, kompetensi SDM, dan lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembapan)

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL,

ttd.

KUKUH S. ACHMAD

www.peraturan.go.id

LAMPIRAN XIX
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 4 TAHUN 2023
TENTANG
PERUBAHAN KEDUA ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL NOMOR 4 TAHUN 2021 TENTANG SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN, PETERNAKAN, DAN PERIKANAN

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK KEDELAI

A. Ruang lingkup
Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk kedelai sesuai dengan lingkup SNI sebagai berikut:

Nama Produk	Persyaratan SNI
Kedelai	SNI 01-3922:1995 Kedelai;

B. Persyaratan acuan
Persyaratan acuan sertifikasi produk kedelai mencakup:
1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
3. Peraturan terkait dengan produk Kedelai.

C. Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian
Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan sertifikasi. Sertifikasi produk Kedelai dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk LSPro, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam ruang lingkup yang sesuai.
Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup produk Kedelai, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

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

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

   1.3 Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:
      a. informasi Pemohon:
         1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung

www.peraturan.go.id

jawab atas pengajuan permohonan sertifikasi,
2. legalitas dan bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan,
3. pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia (jika relevan),
4. apabila Pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain,
5. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain,
6. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
7. pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi,

b. informasi produk:
   1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi (jika relevan),
   2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi,
   3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi,

c. informasi proses produksi:
   1. nama dan alamat tempat produksi,
   2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi,
   3. informasi tentang asal usul produk yang akan disertifikasi,
   4. informasi tentang data produksi,
   5. dokumen sistem manajemen mutu terkait produk yang diajukan,
   6. 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 penandatangan *International Accreditation Forum* (IAF)/*Asia Pacific Accreditation Cooperation* (APAC) *Multilateral Recognition Agreement* (MLA) dengan ruang

www.peraturan.go.id

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

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

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

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

www.peraturan.go.id

berdasarkan SNI ISO 9001 dan/atau sistem manajemen lainnya yang setara;

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

3. Determinasi

3.1 Pelaksanaan audit tahap 1 (satu)

3.1.1 Pelaksanaan evaluasi tahap1 (satu) mencakup pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon 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 SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2 Pelaksanaan audit tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen yang relevan serta pengujian produk.

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

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

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk;
b. ketersediaan dan pengendalian informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku;
d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir sekurang-kurangnya pada tahapan sebagaimana diuraikan pada huruf K;
e. Kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
f. Bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang

www.peraturan.go.id

membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;

g. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
h. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf h.

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

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

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

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

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

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

www.peraturan.go.id

4. Tinjauan (*review*) dan Keputusan

4.1. Tinjauan (*review*)

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

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

4.2. Penetapan keputusan sertifikasi

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

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

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

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

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

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

4.2.7 Permohonan melanjutkan proses sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada LSPro secara tertulis selambatnya 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

5. Bukti kesesuaian

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

www.peraturan.go.id

diterbitkan.

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

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

E. Pemeliharaan sertifikasi

1. Pengawasan oleh LSPro

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

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

2. Sertifikasi ulang

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

2.2 Pelaksanaan sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada 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.

www.peraturan.go.id

F. Evaluasi khusus

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

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

G. Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan sertifikasi

1. Pengurangan lingkup sertifikasi

   Pemohon dapat mengajukan pengurangan ruang lingkup sertifikasi selama periode sertifikasi

2. Pembekuan dan pencabutan sertifikasi

   2.1. LSPro dapat membekukan sertifikasi apabila pelaku usaha:

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

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

   2.3. LSPro dapat melakukan pencabutan sertifikasi apabila pelaku usaha:

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

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

H. Keluhan dan banding

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

I. Informasi publik

LSPro harus memublikasikan 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

www.peraturan.go.id

J. Penggunaan tanda SNI

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

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

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



Dengan ukuran:



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

www.peraturan.go.id

K. Tahapan kritis proses produksi produk Kedelai

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku	Proses pemilihan bahan baku memperhatikan kesesuaian peralatan, pencegahan kontaminasi, kompetensi SDM, dan lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembapan)
2.	Produksi kedelai	Proses pembuatan kedelai (misalnya pembersihan, pengupasan, sortasi) dengan memperhatikan kesesuaian peralatan, bebas kimia berbahaya, pencegahan kontaminasi, kompetensi SDM, dan lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembapan)
3.	Sortasi mutu	Proses pemilahan mutu kedelai dengan memperhatikan kesesuaian prosedur, rekaman, peralatan, proses, kompetensi SDM, dan lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembapan)
4.	Pengemasan, penandaan dan penyimpanan	Pengemasan kedelai, penandaan dan penyimpanan produk jadi dengan memperhatikan kesesuaian peralatan, proses, kompetensi SDM, dan lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembapan)

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL,

ttd.

KUKUH S. ACHMAD

www.peraturan.go.id

LAMPIRAN XX
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 4 TAHUN 2023
TENTANG
PERUBAHAN KEDUA ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL NOMOR 4 TAHUN 2021 TENTANG SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN, PETERNAKAN, DAN PERIKANAN

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK PUPUK KALSIUM NITRAT

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk pupuk kalsium nitrat sesuai dengan lingkup SNI sebagai berikut:

Nama Produk	Persyaratan SNI
Pupuk kalsium nitrat	SNI 02-2806:1992 Pupuk kalsium nitrat;

B. Persyaratan acuan

Persyaratan acuan sertifikasi produk pupuk kalsium nitrat mencakup:
1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam sebagaimana dimaksud pada angka 1;
3. Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001 atau sistem manajemen produksi untuk produk pupuk kalsium nitrat;
4. Peraturan terkait dengan produk Pupuk Kalsium nitrat.

C. Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan sertifikasi. Sertifikasi produk pupuk kalsium nitrat dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk LSPro, Proses, dan Jasa, untuk lingkup yang sesuai. Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup produk pupuk kalsium nitrat, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

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

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

www.peraturan.go.id

1.3 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. legalitas dan bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan,
   3. pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia (jika relevan),
   4. apabila Pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain,
   5. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain,
   6. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
   7. pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi,

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

c. informasi proses produksi:
   1. nama dan alamat tempat produksi,
   2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi,
   3. informasi tentang asal usul produk yang akan disertifkasi,
   4. informasi tentang data produksi
   5. dokumen sistem manajemen mutu terkait produk

www.peraturan.go.id

yang diajukan,

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

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

www.peraturan.go.id

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

1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis Pupuk Kalsium nitrat ;
2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
3. Pengetahuan tentang SNI produk Pupuk Kalsium nitrat;
4. pengetahuan tentang standar sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dan/atau sistem manajemen lainnya yang setara;
5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga sertifikasi;
6. Pengetahuan tentang sektor bisnis Pupuk Kalsium nitrat; dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi Pemohon sertifikasi.

3. Determinasi

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

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

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

3.2 Pelaksanaan Evaluasi tahap 2

3.2.1 Evaluasi tahap 2 dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen yang relevan serta pengujian produk.

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

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

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab kegiatan terhadap konsistensi pemenuhan produk;
b. ketersediaan dan pengendalian informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;

www.peraturan.go.id

c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, dan sanitasi ruang proses sesuai dengan ketentuan yang berlaku;
d. Tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir sekurang-kurangnya pada tahapan sebagaimana diuraikan pada huruf K;
e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
f. Bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;
g. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
h. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sejenis, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf h.

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

3.2.7 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:
a. Akreditasi oleh KAN, atau
b. Akreditasi oleh badan penandatangan saling pengakuan dalam *forum Asia Pacific Accreditation Cooperation* (APAC) dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC), atau
c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

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

www.peraturan.go.id

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

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

4. Tinjauan (*review*) dan Keputusan

4.1 Tinjauan (*review*)

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

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

4.2 Penetapan keputusan sertifikasi

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

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

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

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

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

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

www.peraturan.go.id

pemberitahuan keputusan tidak memberikan sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

4.3 Bukti kesesuaian

4.3.1 LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

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

4.3.3 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

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

E. Pemeliharaan sertifikasi

1. Pengawasan oleh LSPro

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

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

2. Sertifikasi ulang

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

www.peraturan.go.id

dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).

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

F. Evaluasi khusus

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

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

G. Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan sertifikasi

1. Perluasan dan pengurangan lingkup Sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.

2. Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi

2.1. LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila Pelaku Usaha:

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

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

2.3. LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi apabila Pelaku Usaha:

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

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 imparsialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

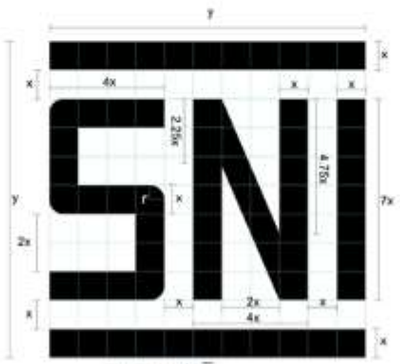
www.peraturan.go.id

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

J. Penggunaan tanda SNI
1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Kepala BSN yang mengatur tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
2. Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN tentang tata cara penggunaan tanda SNI.
3. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



y = 11x
r = 0,5x

www.peraturan.go.id

K. Tahapan kritis proses produksi produk pupuk kalsium nitrat

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku	Bahan baku harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan
2.	Pencampuran bahan baku	Pencampuran dilakukan dengan mereaksikan hara nitrogen dan kalsium dengan metode dan komposisi tertentu untuk mendapatkan produk pupuk kalsium nitrat
3.	Pendinginan produk	Pendinginan produk dilakukan dengan sistem pendingin yang menggunakan air pendingin untuk memperoleh temperatur yang diinginkan.
4.	Pengayakan produk	Pengayakan produk dengan metode dan peralatan tertentu untuk memperoleh ukuran butiran yang diinginkan
5.	Pengemasan	Pengemasan dilakukan sesuai dengan persyaratan pada SNI

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL,

ttd.

KUKUH S. ACHMAD

www.peraturan.go.id

LAMPIRAN XXI
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 4 TAHUN 2023
TENTANG
PERUBAHAN KEDUA ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL NOMOR 4 TAHUN 2021 TENTANG SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN, PETERNAKAN, DAN PERIKANAN

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK PUPUK KISERIT

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk pupuk kiserit berbentuk butiran yang mengandung unsur hara magnesiun dan belerang dengan rumus kimia $MgSO_4H_2O$, dengan lingkup SNI sebagai berikut:

Nama Produk	Persyaratan SNI
Pupuk kiserit	SNI 02-2807-1992, Pupuk kiserit

B. Persyaratan acuan

Persyaratan acuan sertifikasi produk pupuk kiserit mencakup:

1. SNI sebagaimana dimaksud pada huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
3. Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001 atau sistem manajemen produksi untuk produk Pupuk kiserit;
4. Peraturan terkait dengan produk Pupuk kiserit.

C. Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan sertifikasi. Sertifikasi produk Pupuk kiserit dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk LSPro, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam ruang lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

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

D. Prosedur administratif

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

   1.2 Pengajuan permohonan sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan sertifikasi sesuai Peraturan Kepala Badan Standardisasi Nasional (BSN) yang

www.peraturan.go.id

mengatur tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.3 Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:
   1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan sertifikasi,
   2. legalitas dan bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan,
   3. pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia (jika relevan),
   4. apabila Pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain,
   5. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain,
   6. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
   7. pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi,

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

c. informasi proses produksi:
   1. nama dan alamat tempat produksi,
   2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi,

www.peraturan.go.id

3. informasi tentang asal usul produk yang akan disertifikasi,
4. informasi tentang data produksi
5. dokumen sistem manajemen mutu terkait produk yang diajukan,
6. 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 penandatangan *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 LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan, serta dapat memastikan kemampuan LSPro untuk menindaklanjuti permohonan sertifikasi.

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

2.2 Penandatanganan perjanjian sertifikasi

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

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

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

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

www.peraturan.go.id

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

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

1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis Pupuk kiserit ;
2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
3. Pengetahuan tentang SNI produk Pupuk kiserit;
4. pengetahuan tentang standar sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dan/atau sistem manajemen lainnya yang setara;
5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga sertifikasi;
6. Pengetahuan tentang sektor bisnis Pupuk kiserit; dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi Pemohon sertifikasi.

3. Determinasi

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

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

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

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen yang relevan serta pengujian produk.

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

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

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi

www.peraturan.go.id

pemenuhan produk;

b. ketersediaan dan pengendalian informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;

c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang cara pembibitan yang baik;

d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan seperti yang diuraikan dalam huruf K;

e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;

f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;

g. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan

h. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sejenis, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf h.

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

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

a. Akreditasi oleh KAN, atau

b. Akreditasi oleh badan penandatangan saling pengakuan dalam forum Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) dan International Laboratory Accreditation Cooperation (ILAC), atau

c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

www.peraturan.go.id

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

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

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

4. Tinjauan (*review*) dan Keputusan

4.1 Tinjauan (*review*)

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

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

4.2 Penetapan keputusan sertifikasi

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

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

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

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

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

4.2.6 Apabila Pemohon sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan sertifikasi, Pemohon

www.peraturan.go.id

dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses sertifikasi.

4.2.7 Permohonan melanjutkan proses sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada LSPro secara tertulis selambatnya 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

5. Bukti kesesuaian

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

5.2 Pemeriksaan produk selanjutnya yang akan dibubuhi tanda SNI dilakukan oleh auditor LSPro terbatas pada pemeriksaan fisik Pupuk kiserit serta rekaman produksi dan riwayat Pupuk kiserit.

5.3 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

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

E. Pemeliharaan sertifikasi

1. Pengawasan oleh LSPro

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

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

www.peraturan.go.id

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.

F. Evaluasi khusus

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

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

G. Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan sertifikasi

1. Pengurangan lingkup sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup sertifikasi selama periode sertifikasi

2. Pembekuan dan pencabutan sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan sertifikasi apabila pelaku usaha:

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

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

2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan sertifikasi apabila Pemohon:

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

www.peraturan.go.id

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 imparsialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

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

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

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



www.peraturan.go.id

Dengan ukuran:



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

K. Tahapan kritis proses produksi produk pupuk kiserit

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

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL,

ttd.

KUKUH S. ACHMAD

www.peraturan.go.id

LAMPIRAN XXII
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 4 TAHUN 2023
TENTANG
PERUBAHAN KEDUA ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL NOMOR 4 TAHUN 2021 TENTANG SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN, PETERNAKAN, DAN PERIKANAN

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK PUPUK BORAT

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk pupuk borat berbentuk tepung yang mudah dicurahkan dengan rumus kimia $Na_2B_4O_7.5H_2O$, dengan lingkup SNI sebagai berikut:

Nama Produk	Persyaratan SNI
Pupuk borat	SNI 02-4959-1999, Pupuk borat

B. Persyaratan acuan

Persyaratan acuan sertifikasi produk pupuk borat mencakup:

1. SNI sebagaimana dimaksud pada huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
3. Peraturan terkait dengan produk pupuk borat.

C. Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk Pupuk Borat dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk LSPro, Proses, dan Jasa, untuk lingkup yang sesuai.

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

D. Prosedur administratif

1. Pengajuan permohonan sertifikasi

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

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

1.3 Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan

www.peraturan.go.id

kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan sertifikasi,
2. legalitas dan bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan,
3. pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia (jika relevan),
4. apabila Pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain,
5. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain,
6. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
7. pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi,

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

c. informasi proses produksi:
1. nama dan alamat tempat produksi,
2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi,
3. informasi tentang asal usul produk yang akan disertifkasi,
4. informasi tentang data produksi
5. dokumen sistem manajemen mutu terkait produk yang diajukan,
6. apabila telah tersedia, menyertakan sertifikat penerapan sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi

www.peraturan.go.id

oleh KAN atau ISO 9001 oleh badan akreditasi penandatangan *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 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 audit yang mencakup:

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

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

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

1. pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis

www.peraturan.go.id

pupuk borat;
2. pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
3. pengetahuan tentang SNI produk pupuk borat;
4. pengetahuan tentang standar sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dan/atau sistem manajemen lainnya yang setara;
5. pengetahuan tentang proses dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga sertifikasi;
6. pengetahuan tentang sektor bisnis pupuk borat; dan
7. pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi Pemohon sertifikasi.

3. Determinasi

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

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

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

3.2 Pelaksanaan Evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen yang relevan serta pengujian produk.

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

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

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:
a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk;
b. ketersediaan dan pengendalian informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku;
d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan

www.peraturan.go.id

baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan seperti yang diuraikan dalam huruf K;

e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;
g. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
h. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf h.

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

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

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

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

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

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

www.peraturan.go.id

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

4. Tinjauan (*review*) dan Keputusan

4.1. Tinjauan (*review*)

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

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

4.2. Penetapan keputusan sertifikasi

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

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

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

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

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

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

4.2.7 Permohonan melanjutkan proses sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada LSPro secara tertulis selambatnya 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

5. Bukti kesesuaian

5.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada

www.peraturan.go.id

Pemohon yang telah memenuhi persyaratan sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

5.2 Pemeriksaan produk selanjutnya yang akan dibubuhi tanda SNI dilakukan oleh auditor LSPro terbatas pada pemeriksaan fisik Pupuk Borat serta rekaman produksi dan riwayat Pupuk Borat.

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

E. Pemeliharaan sertifikasi

1. Pengawasan oleh LSPro

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

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

2. Sertifikasi ulang

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

2.2 pelaksanaan sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada 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.

www.peraturan.go.id

F. Evaluasi khusus

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

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

G. Ketentuan pengurangan, pembekuan dan pencabutan sertifikasi

1. Perluasan dan pengurangan lingkup sertifikasi

   Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup sertifikasi selama periode sertifikasi.

2. Pembekuan dan pencabutan sertifikasi

   2.1 LSPro dapat membekukan sertifikasi apabila pelaku usaha:

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

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

   2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan sertifikasi apabila pelaku usaha:

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

   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 imparsialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

I. Informasi publik

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

www.peraturan.go.id

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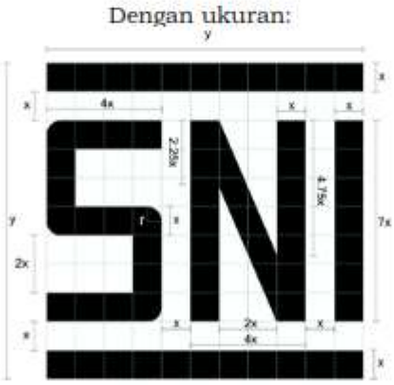
1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Kepala BSN yang mengatur tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis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

2. Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN tentang tata cara penggunaan tanda SNI.

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



Dengan ukuran:



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

www.peraturan.go.id

K. Tahapan kritis proses produksi produk Pupuk Borat

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku	Bahan baku harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan
2.	Pencampuran	Pencampuran dilakukan sesuai dengan persyaratan, terutama tahapan untuk mencapai syarat mutu produk seperti pencampuran borat teknis dan pupuk anorganik tunggal hara makro (misalnya pupuk urea, pupuk kalium klorida / KCl)
3.	Pengemasan	Pengemasan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI
4.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan pada SNI

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL,

ttd.

KUKUH S. ACHMAD

www.peraturan.go.id

LAMPIRAN XXIII
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 4 TAHUN 2023
TENTANG
PERUBAHAN KEDUA ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL NOMOR 4 TAHUN 2021 TENTANG SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN, PETERNAKAN, DAN PERIKANAN

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK PUPUK UREA AMONIUM FOSFAT

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk produk pupuk urea amonium fosfat berbentuk butiran sebagai sumber hara nitrogen dan fosfor, dengan lingkup SNI sebagai berikut:

Nama Produk	Persyaratan SNI
Pupuk urea amonium fosfat	SNI 02-2811-2005, Pupuk urea amonium fosfat

B. Persyaratan acuan

Persyaratan acuan sertifikasi produk pupuk urea amonium fosfat mencakup:

1. SNI sebagaimana dimaksud pada huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
3. Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001 atau sistem manajemen produksi untuk produk pupuk urea amonium fosfat;
4. Peraturan terkait dengan produk pupuk urea amonium fosfat.

C. Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan sertifikasi. Sertifikasi produk pupuk urea amonium fosfat dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk LSPro, Proses, dan Jasa, untuk lingkup yang sesuai.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup produk Pupuk Urea Amonium Fosfat, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D. Prosedur administratif

1. Pengajuan permohonan sertifikasi
   1.1 LSPro harus menyusun format permohonan sertifikasi bagi pelaku usaha untuk mendapatkan seluruh informasi seperti diatur dalam angka 1.3.
   1.2 Pengajuan permohonan sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan sertifikasi sesuai Peraturan Kepala Badan Standardisasi Nasional yang mengatur tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

www.peraturan.go.id

1.3 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. legalitas dan bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan,
   3. pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia (jika relevan),
   4. apabila Pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain,
   5. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain,
   6. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
   7. pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi,

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

c. informasi proses produksi:
   1. nama dan alamat tempat produksi,
   2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi,
   3. informasi tentang asal usul produk yang akan disertifkasi,
   4. informasi tentang data produksi
   5. dokumen sistem manajemen mutu terkait produk yang diajukan,

www.peraturan.go.id

6. 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 penandatangan *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 LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan, serta dapat memastikan kemampuan LSPro untuk menindaklanjuti permohonan sertifikasi.

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

2.2. Penandatanganan perjanjian sertifikasi

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

2.3. Penyusunan rencana evaluasi

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

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

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

www.peraturan.go.id

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

1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis Pupuk Urea Amonium Fosfat ;
2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
3. Pengetahuan tentang SNI produk Pupuk Urea Amonium Fosfat;
4. pengetahuan tentang standar sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dan/atau sistem manajemen lainnya yang setara;
5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga sertifikasi;
6. Pengetahuan tentang sektor bisnis Pupuk Urea Amonium Fosfat; dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi Pemohon sertifikasi.

3. Determinasi

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

3.1.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) mencakup pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada angka 4.1.3 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

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

3.2 Pelaksanaan Evaluasi tahap 2

3.2.1 Evaluasi tahap 2 dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen yang relevan serta pengujian produk.

3.2.2 Audit proses produksi dan sistem manajemen mutu pupuk urea amonium fosfat berdasarkan persyaratan SNI dilakukan pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

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

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab kegiatan terhadap konsistensi pemenuhan produk;

www.peraturan.go.id

b. ketersediaan dan pengendalian informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, dan sanitasi ruang proses sesuai dengan ketentuan yang berlaku;
d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan seperti yang diuraikan dalam huruf K;
e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;
g. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
h. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf h.

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

3.2.7 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:
a. Akreditasi oleh KAN, atau
b. Akreditasi oleh badan penandatangan saling pengakuan dalam forum *Asia Pacific Accreditation Cooperation* (APAC) dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC), atau
c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

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

www.peraturan.go.id

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

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

4. Tinjauan (*review*) dan Keputusan

4.1. Tinjauan (*review*)

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

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

4.2. Penetapan keputusan sertifikasi

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

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

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

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

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

4.2.6 Apabila Pemohon sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi, Pemohon dapat menyampaiakan 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

www.peraturan.go.id

LSPro. Proses sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

4.3. Bukti kesesuaian

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

4.3.2 Pemeriksaan produk selanjutnya yang akan dibubuhi tanda SNI dilakukan oleh auditor LSPro terbatas pada pemeriksaan fisik Pupuk Urea Amonium Fosfat serta rekaman produksi dan riwayat Pupuk Urea Amonium Fosfat.

4.3.3 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

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

E. Pemeliharaan sertifikasi

1. Pengawasan oleh LSPro

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

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

2. Sertifikasi ulang

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

2.2 pelaksanaan sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif.

www.peraturan.go.id

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

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

F. Evaluasi khusus

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

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

G. Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan sertifikasi

1. Pengurangan lingkup sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup sertifikasi selama periode sertifikasi.

2. Pembekuan dan pencabutan sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan sertifikasi apabila pelaku usaha:

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

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

2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan sertifikasi apabila pelaku usaha:

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

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

H. Keluhan dan banding

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

www.peraturan.go.id

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

J. Penggunaan tanda SNI
1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Kepala BSN yang mengatur tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
2. Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
3. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



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

www.peraturan.go.id

K. Tahapan kritis proses produksi produk Pupuk Urea Amonium Fosfat

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku	Bahan baku harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan
2.	Pencampuran bahan baku	Pencampuran dilakukan dengan mereaksikan hara nitrogen dan fosfor dengan metode dan komposisi tertentu
3.	Pembutiran produk setengah jadi	Pembutiran produk setengah jadi dilakukan melalui metode dan komposisi tertentu untuk memperoleh bentuk dan ukuran sesuai yang diinginkan
4.	Pengeringan produk	Pengeringan produk melalui metode tertentu untuk memperoleh produk dengan kadar air sesuai yang diinginkan
5.	Pendinginan produk	Pendinginan produk dilakukan dengan bantuan air pendingin untuk memperoleh temperatur yang diinginkan
6.	Pengayakan produk	Pengayakan produk dengan metode tertentu untuk memperoleh ukuran butiran yang diinginkan
7.	Pengemasan	Pengemasan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI
8.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan pada SNI

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL,

,

ttd.

KUKUH S. ACHMAD

www.peraturan.go.id

LAMPIRAN XXIV
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 4 TAHUN 2023
TENTANG
PERUBAHAN KEDUA ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL NOMOR 4 TAHUN 2021 TENTANG SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN, PETERNAKAN, DAN PERIKANAN

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK PUPUK AMONIUM KLORIDA

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk pupuk amonium klorida berbentuk kristal dengan komponen utamanya nitrogen dengan rumus kimia NH_4Cl dengan lingkup SNI sebagai berikut:

Nama Produk	Persyaratan SNI
Pupuk ammonium klorida	SNI 02-2581-2005, pupuk ammonium klorida

B. Persyaratan acuan

Persyaratan acuan sertifikasi produk pupuk amonium klorida mencakup:
1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
3. Peraturan terkait dengan produk pupuk amonium klorida.

C. Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan sertifikasi. Sertifikasi produk pupuk amonium klorida dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk LSPro, Proses, dan Jasa, untuk lingkup yang sesuai.

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

D. Prosedur administratif

1. Pengajuan permohonan sertifikasi

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

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

1.3 Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan

www.peraturan.go.id

kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan sertifikasi,
2. legalitas dan bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan,
3. pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia (jika relevan),
4. apabila Pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain,
5. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain,
6. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
7. pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi,

b. informasi produk:
1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi (jika relevan),
2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi,
3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi,
4. Foto kemasan produk (jika relevan),
5. Daftar bahan baku termasuk bahan tambahan,
6. Label produk;

c. informasi proses produksi:
1. nama dan alamat tempat produksi,
2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi,
3. informasi tentang asal usul produk yang akan disertifkasi,
4. informasi tentang data produksi,
5. Dokumen sistem manajemen mutu terkait produk yang diajukan,
6. apabila telah tersedia, menyertakan sertifikat penerapan sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi

www.peraturan.go.id

oleh KAN atau ISO 9001 oleh badan akreditasi penandatangan *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 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 audit yang mencakup:

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

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

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

1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis

www.peraturan.go.id

Pupuk Amonium Klorida;
2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
3. Pengetahuan tentang SNI produk Pupuk Amonium Klorida;
4. pengetahuan tentang standar sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dan/atau sistem manajemen lainnya yang setara;
5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga sertifikasi;
6. Pengetahuan tentang sektor bisnis Pupuk Amonium Klorida; dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi Pemohon sertifikasi.

3. Determinasi

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

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

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

3.2 Pelaksanaan Evaluasi tahap 2

3.2.1 Evaluasi tahap 2 dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen yang relevan serta pengujian produk.

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

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

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:
a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab kegiatan terhadap konsistensi pemenuhan produk;
b. ketersediaan dan pengendalian dokumentasi informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, dan sanitasi ruang proses sesuai dengan ketentuan yang berlaku;

www.peraturan.go.id

d. Tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan seperti yang diuraikan dalam huruf K;
e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
f. Bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;
g. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
h. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf h.

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

3.2.7 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:
a. Akreditasi oleh KAN, atau
b. Akreditasi oleh badan penandatangan saling pengakuan dalam forum *Asia Pacific Accreditation Cooperation* (APAC) dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC), atau
c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

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

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

www.peraturan.go.id

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

4. Tinjauan (*review*) dan Keputusan

4.1 Tinjauan (*review*)

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

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

4.2 Penetapan keputusan sertifikasi

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

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

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

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

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

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

www.peraturan.go.id

5. Bukti kesesuaian

5.1 LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

5.2 Pemeriksaan produk selanjutnya yang akan dibubuhi tanda SNI dilakukan oleh auditor LSPro terbatas pada pemeriksaan fisik Pupuk Amonium Klorida serta rekaman produksi dan riwayat Pupuk Amonium Klorida.

5.3 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

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

E. Pemeliharaan sertifikasi

1. Pengawasan oleh LSPro

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

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

2. Sertifikasi ulang

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

2.2 pelaksanaan sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada 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 maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu

www.peraturan.go.id

sesuai dengan kebijakan LSPro.

F. Evaluasi khusus

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

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

G. Ketentuan pengurangan, pembekuan dan pencabutan sertifikasi

1. Perluasan dan pengurangan lingkup sertifikasi

   Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup sertifikasi selama periode sertifikasi.

2. Pembekuan dan pencabutan sertifikasi

   2.1 LSPro dapat membekukan sertifikasi apabila pelaku usaha:

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

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

   2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan sertifikasi apabila pelaku usaha:

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

   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 imparsialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

I. Informasi publik

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

www.peraturan.go.id

J. Penggunaan tanda SNI

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

2. Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI dan menyertakan dokumen perizinan dari Kementerian Pertanian sesuai peraturan yang berlaku.

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



Dengan ukuran:



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

www.peraturan.go.id

K. Tahapan kritis proses produksi produk Pupuk Amonium Klorida

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku	Bahan baku harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan
2.	Pencampuran bahan baku	Pencampuran dilakukan dengan mereaksikan amoniak, alkali dan asam sulfat dengan metode dan komposisi tertentu.
3.	Pengemasan	Pengemasan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI
4.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan pada SNI

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL,

ttd.

KUKUH S. ACHMAD

www.peraturan.go.id

LAMPIRAN XXV
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 4 TAHUN 2021
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN, PETERNAKAN, DAN PERIKANAN

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK PUPUK MONOAMONIUM FOSFAT

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk produk pupuk monoamonium fosfat berbentuk butiran dengan rumus kimia $NH_4H_2PO_4$ dengan lingkup SNI sebagai berikut:

Nama Produk	Persyaratan SNI
Pupuk monoamonium fosfat	SNI 02-2810-2005, Pupuk monoamonium fosfat

B. Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk pupuk monoamonium fosfat mencakup:

1. SNI sebagaimana dimaksud pada huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
3. Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001 atau sistem manajemen produksi untuk produk pupuk monoamonium fosfat;
4. Peraturan yang terkait produk pupuk monoamonium fosfat.

C. Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan dengan kegiatan Sertifikasi Sertifikasi produk pupuk monoamonium fosfat dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk LSPro, Proses, dan Jasa, untuk lingkup yang sesuai.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk pupuk monoamonium fosfat, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D. Prosedur administratif

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1 LSPro harus menyusun format permohonan Sertifikasi bagi Pelaku Usaha untuk mendapatkan seluruh informasi sebagaimana dimaksud 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 penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi pemohon:

www.peraturan.go.id

1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan sertifikasi,
2. legalitas dan bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan,
3. pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia (jika relevan),
4. apabila pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain,
5. apabila pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain,
6. apabila pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
7. pernyataan bahwa pemohon Sertifikasi bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi;

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

c. informasi proses produksi:
   1. nama dan alamat tempat produksi,
   2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggung jawab proses produksi,
   3. informasi tentang asal usul produk yang akan disertifikasi,
   4. informasi tentang data produksi,
   5. dokumen sistem manajemen mutu terkait produk yang diajukan,
   6. bila telah tersedia, menyertakan sertifikat penerapan sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001

www.peraturan.go.id

dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau ISO 9001 oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum* (IAF)/*Asia Pacific Accreditation Cooperation* (APAC) *Multilateral Recognition Arrangement* (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 pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan sistem manajemen mutu yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh pemohon Sertifikasi;
c. rencana sampling yang meliputi jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana dimaksud pada huruf B, yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi; dan
d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

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

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

www.peraturan.go.id

1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis pupuk monoamonium fosfat;
2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
3. Pengetahuan tentang SNI produk pupuk monoamonium fosfat;
4. Pengetahuan tentang sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau sistem manajemen mutu lain yang relevan;
5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga sertifikasi;
6. Pengetahuan tentang sektor bisnis pupuk monoamonium fosfat; dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

3. Determinasi

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

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

3.1.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) mencakup pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan pemohon pada 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 mutu pupuk monoamonium fosfat.

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

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

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk;
b. ketersediaan dan pengendalian informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;

www.peraturan.go.id

c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, dan sanitasi ruang proses sesuai dengan ketentuan yang berlaku;
d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan seperti yang diuraikan dalam huruf K;
e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;
g. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
h. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sejenis, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf h.

3.2.6 Pengujian dilakukan terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan dalam SNI dengan melakukan pengambilan sampel oleh personel yang kompeten dalam pengambilan sampel yang ditugaskan LSPro. Sampel produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

3.2.7 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:
a. Akreditasi oleh KAN, atau
b. Akreditasi oleh badan penandatangan saling pengakuan dalam forum APAC dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC), atau
c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

3.2.8 Apabila pengujian dilakukan di laboratorium pemohon, maka LSPro harus memastikan kesesuaian kompetensi dan imparsialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

3.2.9 Laboratorium pemohon Sertifikasi yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus

www.peraturan.go.id

memenuhi persyaratan pada angka 3.2.7 huruf a atau huruf b.

3.2.10 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua) ditemukan ketidaksesuaian, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro

4. Tinjauan (*review*) dan Keputusan

4.1. Tinjauan (*review*)

4.1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan sertifikasi dan kesesuaian proses sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan sertifikasi, pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

4.1.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

4.2. Penetapan keputusan sertifikasi

4.2.1 Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses *review*.

4.2.2 Penetapan keputusan sertifikasi harus dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

4.2.3 Penetapan keputusan sertifikasi dapat dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan (*review*).

4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil *review* harus didokumentasikan, kecuali *review* dan keputusan sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.

4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada pemohon Sertifikasi terkait menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.

4.2.6 Apabila pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi, pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi.

4.2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh pemohon kepada LSPro secara tertulis selambatnya 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

www.peraturan.go.id

5. Bukti kesesuaian

5.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

5.2 Pemeriksaan produk selanjutnya yang akan dibubuhi tanda SNI dilakukan oleh auditor LSPro terbatas pada pemeriksaan fisik pupuk monoamonium fosfat serta rekaman produksi dan riwayat pupuk monoamonium fosfat.

5.3 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
   a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
   b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi; dan
   c. nama dan alamat lokasi produksi;
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat;
9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Pemeliharaan sertifikasi

1. Pengawasan oleh LSPro

1.1 Pengawasan oleh LSPro dilaksanakan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 3 (tiga) kali dalam periode sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi tidak lebih dari 12 bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.

1.2 LSPro harus melakukan sampling dan pengujian terhadap semua produk yang masuk lingkup Sertifikasi.

2. Sertifikasi ulang

2.1 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang selambat-lambatnya enam (enam) bulan sebelum masa berlaku 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).

www.peraturan.go.id

2.4 Apabila berdasarkan hasil Sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

F. Evaluasi khusus

LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada. Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahannya yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.

Tahapan Evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif, namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

G. Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan sertifikasi

1. Pengurangan lingkup Sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.

2. Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila 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 risiko yang ditemukan.

H. Keluhan dan banding

LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparsialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

I. Informasi publik

LSPro harus memublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan ISO/IEC 17065 termasuk informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut tersebut juga harus disampaikan melalui Aplikasi

www.peraturan.go.id

Barang Ber-SNI (BangBeni) *https://bangbeni.bsn.go.id*

J. Penggunaan tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

2. Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

3. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:
y = 11x
r = 0,5x

www.peraturan.go.id

K. Tahapan kritis proses produksi produk pupuk monoamonium fosfat

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku	Bahan baku harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan
2.	Pencampuran bahan baku	Pencampuran dilakukan dengan mereaksikan amoniak, asam fosfat dan asam sulfat dengan metode dan komposisi tertentu untuk memperoleh produk setengah jadi berupa bubur Monoamonium Fosfat (MAP)
3.	Pembutiran produk setengah jadi	Pembutiran produk setengah jadi dilakukan melalui metode dan komposisi tertentu (jika diperlukan, dapat ditambahkan ammonium sulfat (ZA)) untuk memperoleh bentuk dan ukuran sesuai yang diinginkan
4.	Pengeringan produk	Pengeringan produk melalui metode tertentu untuk memperoleh produk dengan kadar air sesuai yang diinginkan
5.	Pendinginan produk	Pendinginan produk dilakukan dengan sistem pendingin yang menggunakan air pendingin untuk memperoleh temperatur yang diinginkan
6.	Pengayakan produk	Pengayakan produk dengan metode dan peralatan tertentu untuk memperoleh ukuran butiran yang diinginkan
7.	Pengemasan	Pengemasan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI
8.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan pada SNI

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL,

ttd.

KUKUH S. ACHMAD

www.peraturan.go.id

LAMPIRAN XXVI
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 4 TAHUN 2023
TENTANG
PERUBAHAN KEDUA ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL NOMOR 4 TAHUN 2021 TENTANG SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN, PETERNAKAN, DAN PERIKANAN

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK PUPUK TRIPEL SUPERFOSFAT PLUS-ZN

A. Ruang Lingkup

Ruang Lingkup Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi SNI produk Pupuk Tripel Superfosfat Plus-Zn sesuai dengan lingkup SNI sebagai berikut:

Nama Produk	Persyaratan SNI
Pupuk Tripel Superfosfat Plus-Zn	SNI 02-2800-2005, Pupuk Tripel Superfosfat Plus-Zn

B. Persyaratan Acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk Pupuk Tripel Superfosfat Plus-Zn mencakup:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1; dan
3. Peraturan terkait dengan Pupuk Tripel Superfosfat Plus-Zn.

C. Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan dengan kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi produk pupuk tripel superfosfat plus-Zn dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk LSPro, Proses, dan Jasa, untuk lingkup yang sesuai.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup produk pupuk tripel superfosfat plus-Zn, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D. Prosedur administratif

1. Pengajuan permohonan sertifikasi
   1.1 LSPro harus menyusun format permohonan Sertifikasi bagi pelaku usaha untuk mendapatkan seluruh informasi sebagaimana dimaksud 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 penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

www.peraturan.go.id

1.3 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. legalitas dan bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan,
   3. pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia (jika relevan),
   4. apabila pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain,
   5. apabila pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain,
   6. apabila pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
   7. pernyataan bahwa pemohon Sertifikasi bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi;

b. informasi produk:
   1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi (jika relevan),
   2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi,
   3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi,
   4. Foto kemasan produk (jika relevan),
   5. Daftar bahan baku termasuk bahan tambahan,
   6. Label produk;

c. informasi proses produksi:
   1. nama dan alamat tempat produksi,
   2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggung jawab proses produksi,
   3. informasi tentang asal usul produk yang akan disertifikasi,
   4. informasi tentang data produksi,
   5. dokumen sistem manajemen mutu terkait produk yang diajukan,

www.peraturan.go.id

6. bila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum* (IAF)/*Asia Pacific Accreditation Cooperation* (APAC) *Multilateral Recognition Arrangement* (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 pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan sistem manajemen mutu yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh pemohon Sertifikasi;
c. rencana sampling yang meliputi jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana dimaksud pada huruf B, yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi; dan
d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

2.3.2 Rencana evaluasi harus mempertimbangkan kesesuaian produksi yang dilakukan oleh pabrik sesuai lingkup produk yang diajukan Sertifikasi.

www.peraturan.go.id

2.3.3 Pelaksanaan evaluasi harus dilakukan oleh personel atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:

1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis pupuk tripel superfosfat plus-Zn ;
2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
3. Pengetahuan tentang SNI produk pupuk tripel superfosfat plus-Zn;
4. Pengetahuan tentang sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau sistem manajemen mutu lain yang relevan;
5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga sertifikasi;
6. Pengetahuan tentang sektor bisnis pupuk tripel superfosfat plus-Zn; dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

3. Determinasi

1.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

1.1.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) mencakup pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan pemohon pada huruf D angka 1.3 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

1.1.2 Apabila hasil evaluasi tahap 1 (satu) menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

1.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2

1.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen mutu Pupuk Tripel superfosfat plus-Zn.

1.2.2 Audit proses produksi dan sistem manajemen mutu berdasarkan persyaratan SNI dilakukan pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

1.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.

1.2.4 Audit dilakukan terhadap:

a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab kegiatan terhadap konsistensi pemenuhan produk;
b. ketersediaan dan pengendalian informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;

www.peraturan.go.id

c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, dan sanitasi ruang proses sesuai dengan ketentuan yang berlaku;
d. Tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan seperti yang diuraikan dalam huruf K;
e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
f. Bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;
g. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
h. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

1.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sejenis, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf h.

1.2.6 Pengujian dilakukan terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan dalam SNI dengan melakukan pengambilan sampel oleh personel yang kompeten dalam pengambilan sampel yang ditugaskan LSPro. Sampel produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

1.2.7 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:
a. Akreditasi oleh KAN, atau
b. Akreditasi oleh badan penandatangan saling pengakuan dalam forum APAC dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC), atau
c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

1.2.8 Apabila pengujian dilakukan di laboratorium pemohon, maka LSPro harus memastikan kes esuaian kompetensi dan imparsialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

www.peraturan.go.id

1.2.9 Laboratorium pemohon Sertifikasi yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan pada angka 3.2.7 huruf a atau huruf b.

1.2.10 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua) ditemukan ketidaksesuaian, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

4. Tinjauan (*review*) dan Keputusan

4.1. Tinjauan (*review*)

4.1.1. Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan Sertifikasi dan kesesuaian proses Sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan Sertifikasi, pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

4.1.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

4.2. Penetapan keputusan Sertifikasi

4.2.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses *review*.

4.2.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

4.2.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan (*review*).

4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil *review* harus didokumentasikan, kecuali *review* dan keputusan sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.

4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada pemohon Sertifikasi terkait menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.

4.2.6 Apabila pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi.

4.2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh pemohon kepada LSPro secara

www.peraturan.go.id

tertulis selambatnya 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

5. Bukti kesesuaian

5.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

5.2 Pemeriksaan produk selanjutnya yang akan dibubuhi tanda SNI dilakukan oleh auditor LSPro terbatas pada pemeriksaan fisik Pupuk Tripel superfosfat plus-Zn serta rekaman produksi dan riwayat Pupuk Tripel superfosfat plus-Zn.

5.3 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
   a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
   b. SNI yang menjadi dasar sertifikasi; dan
   c. nama dan alamat lokasi produksi
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat;
9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Pemeliharaan Sertifikasi

1. Pengawasan oleh LSPro

1.1 Pengawasan oleh LSPro dilaksanakan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 3 (tiga) kali dalam periode Sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi tidak lebih dari 12 bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.

1.2 LSPro harus melakukan sampling dan pengujian terhadap semua produk yang masuk lingkup Sertifikasi.

2. Sertifikasi ulang

2.1 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang selambat-lambatnya 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku berakhir.

2.2 pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif.

www.peraturan.go.id

2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).

2.4 Apabila berdasarkan hasil Sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

F. Evaluasi khusus

LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada. Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahannya yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.

Tahapan Evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif, namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup Sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

G. Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan sertifikasi

1. Pengurangan lingkup Sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.

2. Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila 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 risiko yang ditemukan.

H. Keluhan dan banding

LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparsialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

www.peraturan.go.id

I. Informasi publik
LSPro harus memublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan ISO/IEC 17065 termasuk informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut tersebut juga harus disampaikan melalui Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) *https://bangbeni.bsn.go.id*

J. Penggunaan tanda SNI
1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

2. Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN tentang tata cara penggunaan tanda SNI.

3. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:
y = 11x
r = 0,5x

www.peraturan.go.id

K. Tahapan kritis proses produksi produk Pupuk Tripel superfosfat plus-Zn

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku	Bahan baku harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan
2.	Penghancuran/penghalusan	Penghancuran bahan baku (batuan fosfat) dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan ukuran bahan baku yang diinginkan
3.	Pengeringan bahan baku	Pengeringan dilakukan dengan metode, suhu waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan bahan baku yang diinginkan
4.	Pencampuran bahan baku	Pencampuran dilakukan dengan mereaksikan batuan fosfat dan asam fosfat dengan dan komposisi tertentu untuk mendapatkan produk setengah jadi
5.	Penambahan Zn	Penambahan dilakukan dengan metode dan komposisi tertentu untuk mendapatkan produk yang sesuai dengan persyaratan SNI
6.	Pembutiran produk setengah jadi	Pembutiran produk setengah jadi dilakukan dengan bantuan panas dan air melalui metode dan komposisi tertentu untuk memperoleh bentuk dan ukuran sesuai yang diinginkan
7.	Pengeringan produk	Pengeringan produk melalui metode tertentu untuk memperoleh produk dengan kadar air sesuai yang diinginkan
8.	Pengayakan produk	Pengayakan produk dengan metode dan peralatan tertentu untuk memperoleh ukuran butiran yang diinginkan
9.	Pengemasan	Pengemasan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI
10.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan pada SNI

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL,

ttd.

KUKUH S. ACHMAD

www.peraturan.go.id

LAMPIRAN XXVII
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 4 TAHUN 2023
TENTANG
PERUBAHAN KEDUA ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL NOMOR 4 TAHUN 2021 TENTANG SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN, PETERNAKAN, DAN PERIKANAN

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK PUPUK DIAMONIUM FOSFAT

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk pupuk diamonium fosfat sesuai dengan lingkup SNI sebagai berikut:

Nama Produk	Persyaratan SNI
Pupuk diamonium fosfat	SNI 02-2858:2005 Pupuk diamonium fosfat;

B. Persyaratan acuan

Persyaratan acuan sertifikasi produk pupuk diamonium fosfat mencakup:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
3. Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001 atau sistem manajemen produksi untuk produk pupuk Diamonium Fosfat;
4. Peraturan yang terkait produk Pupuk Diamonium Fosfat.

C. Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi produk Pupuk Diamonium Fosfat dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk LSPro, Proses, dan Jasa, untuk lingkup yang sesuai.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk pupuk diamonium fosfat, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D. Prosedur administratif

1. Pengajuan permohonan sertifikasi

1.1 LSPro harus menyusun format permohonan sertifikasi bagi Pelaku Usaha untuk mendapatkan seluruh informasi sebagaimana dimaksud 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 penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi pemohon:

www.peraturan.go.id

1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan sertifikasi,
2. legalitas dan bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan,
3. pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia (jika relevan),
4. apabila Pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain,
5. apabila pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain,
6. apabila pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
7. pernyataan bahwa pemohon Sertifikasi bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi;

b. informasi produk:
   1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi (jika relevan),
   2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi,
   3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi,
   4. Foto kemasan produk (jika relevan),
   5. Daftar bahan baku termasuk bahan tambahan,
   6. Label produk;

c. informasi proses produksi:
   1. nama dan alamat tempat produksi,
   2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggung jawab proses produksi,
   3. informasi tentang asal usul produk yang akan disertifikasi,
   4. informasi tentang data produksi
   5. Dokumen sistem manajemen mutu terkait produk yang diajukan,
   6. bila telah tersedia, menyertakan sertifikat penerapan sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001

www.peraturan.go.id

dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau ISO 9001 oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum* (IAF)/*Asia Pacific Accreditation Cooperation* (APAC) *Multilateral Recognition Arrangement* (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 pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan sistem manajemen mutu yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh pemohon Sertifikasi;
c. rencana sampling yang meliputi jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana dimaksud pada huruf B, yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi; dan
d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

2.3.2 Rencana evaluasi harus mempertimbangkan kesesuaian produksi yang dilakukan oleh pabrik sesuai lingkup produk yang diajukan sertifikasi.

2.3.3 Pelaksanaan evaluasi harus dilakukan oleh personel atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:

www.peraturan.go.id

1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis Pupuk Diamonium Fosfat;
2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
3. Pengetahuan tentang SNI produk Pupuk Diamonium Fosfat;
4. Pengetahuan tentang sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau sistem manajemen mutu lain yang relevan;
5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga sertifikasi;
6. Pengetahuan tentang sektor bisnis Pupuk Diamonium Fosfat; dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi Pemohon sertifikasi.

3. Determinasi

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

3.1.1 pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) mencakup pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan pemohon pada 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 SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2 Pelaksanaan Evaluasi tahap 2

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen mutu Pupuk Diamonium Fosfat.

3.2.2 Audit proses produksi dan sistem manajemen mutu pupuk Diamonium Fosfat berdasarkan persyaratan SNI dilakukan pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

3.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab kegiatan terhadap konsistensi pemenuhan produk;
b. ketersediaan dan pengendalian informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, dan sanitasi ruang proses sesuai

www.peraturan.go.id

sesuai dengan ketentuan yang berlaku;

d. Tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan seperti yang diuraikan dalam huruf K;
e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
f. Bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;
g. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
h. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sejenis, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf h.

3.2.6 Pengujian dilakukan terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan dalam SNI dengan melakukan pengambilan sampel oleh personel yang kompeten dalam pengambilan sampel yang ditugaskan LSPro. Sampel produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

3.2.7 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:
a. Akreditasi oleh KAN, atau
b. Akreditasi oleh badan penandatangan saling pengakuan dalam forum APAC dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC), atau
c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

3.2.8 Apabila pengujian dilakukan di laboratorium Pemohon, maka LSPro harus memastikan kesesuaian kompetensi dan imparsialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

3.2.9 Laboratorium pemohon sertifikasi yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan pada angka 3.2.7 huruf a atau huruf b.

www.peraturan.go.id

3.2.10 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua), ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro

4. Tinjauan (*review*) dan Keputusan

4.1 Tinjauan (*review*)

4.1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan sertifikasi dan kesesuaian proses sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan sertifikasi, pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

4.1.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

4.2 Penetapan keputusan sertifikasi

4.2.1 Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses *review*.

4.2.2 Penetapan keputusan sertifikasi harus dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

4.2.3 Penetapan keputusan sertifikasi dapat dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan (*review*).

4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil *review* harus didokumentasikan, kecuali *review* dan keputusan sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.

4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada pemohon Sertifikasi terkait menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.

4.2.6 Apabila pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi.

4.2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh pemohon kepada LSPro secara tertulis selambatnya 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

www.peraturan.go.id

5. Bukti kesesuaian

5.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

5.2 Pemeriksaan produk selanjutnya yang akan dibubuhi tanda SNI dilakukan oleh auditor LSPro terbatas pada pemeriksaan fisik pupuk diamonium fosfat serta rekaman produksi dan riwayat pupuk diamonium fosfat.

5.3 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
   a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
   b. SNI yang menjadi dasar sertifikasi; dan
   c. nama dan alamat lokasi produksi
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat;
9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Pemeliharaan Sertifikasi

1. Pengawasan oleh LSPro

1.1 Pengawasan oleh LSPro dilaksanakan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 3 (tiga) kali dalam periode Sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi tidak lebih dari 12 bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.

1.2 LSPro harus melakukan sampling dan pengujian terhadap semua produk yang masuk lingkup Sertifikasi.

2. Sertifikasi ulang

2.1 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang selambat-lambatnya 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku 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).

www.peraturan.go.id

2.4 Apabila berdasarkan hasil Sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

F. Evaluasi khusus

LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada. Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahannya yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.

Tahapan Evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif, namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup Sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

G. Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan sertifikasi

1. Pengurangan lingkup sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup sertifikasi selama periode sertifikasi.

2. Pembekuan dan pencabutan sertifikasi

1.3.1 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

1.3.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan sertifikasi maksimal 6 (enam) bulan.

1.3.3 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.

1.3.4 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 imparsialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

www.peraturan.go.id

I. Informasi publik
LSPro harus memublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan ISO/IEC 17065 termasuk informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut tersebut juga harus disampaikan melalui Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) *https://bangbeni.bsn.go.id*

J. Penggunaan tanda SNI
1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

2. Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN tentang tata cara penggunaan tanda SNI.

3. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:
y = 11x
r = 0,5x

www.peraturan.go.id

K. Tahapan kritis proses produksi produk pupuk diamonium fosfat

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku	Bahan baku harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan
2.	Pencampuran bahan baku	Pencampuran dilakukan dengan mereaksikan amoniak, asam fosfat dan asam sulfat dengan metode dan komposisi tertentu untuk memperoleh produk setengah jadi berupa bubur Diamonium Fosfat (DAP)
3.	Pembutiran produk setengah jadi	Pembutiran produk setengah jadi dilakukan melalui metode dan komposisi tertentu (jika diperlukan, dapat ditambahkan ammonium sulfat (ZA) untuk memperoleh bentuk dan ukuran sesuai yang diinginkan
4.	Pengeringan produk	Pengeringan produk melalui metode tertentu untuk memperoleh produk dengan kadar air sesuai yang diinginkan
5.	Pendinginan produk	Pendinginan produk dilakukan dengan sistem pendingin yang menggunakan air pendingin untuk memperoleh temperatur yang diinginkan.
6.	Pengayakan produk	Pengayakan produk dengan metode dan peralatan tertentu untuk memperoleh ukuran butiran yang diinginkan
7.	Pengemasan	Pengemasan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI
8.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan pada SNI

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL,

ttd.

KUKUH S. ACHMAD

www.peraturan.go.id

LAMPIRAN XXVIII
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 4 TAHUN 2023
TENTANG
PERUBAHAN KEDUA ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL NOMOR 4 TAHUN 2021 TENTANG SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN, PETERNAKAN, DAN PERIKANAN

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK PUPUK CAIR SISA PROSES ASAM AMINO

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk pupuk cair sisa proses asam amino (haspramin) sesuai dengan lingkup SNI sebagai berikut:

Nama Produk	Persyaratan SNI
Pupuk cair sisa proses asam amino (Haspramin)	SNI 02-4958:2015 Pupuk cair sisa proses asam amino (Haspramin)

B. Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk pupuk cair sisa proses asam amino (haspramin) mencakup:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
3. Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001 atau sistem manajemen produksi untuk produk pupuk cair sisa proses asam amino;
4. peraturan yang terkait produk pupuk cair sisa proses asam amino.

C. Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi produk pupuk cair sisa proses asam amino (Haspramin) dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk LSPro, Proses, dan Jasa, untuk lingkup yang sesuai.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk pupuk cair sisa proses asam amino (haspramin), BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D. Prosedur administratif

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi
   1.1 LSPro harus menyusun format permohonan Sertifikasi bagi pelaku usaha untuk mendapatkan seluruh informasi sebagaimana dimaksud 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

www.peraturan.go.id

cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi pemohon:
   1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi,
   2. legalitas dan bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan,
   3. pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia (jika relevan),
   4. apabila pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain,
   5. apabila pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain,
   6. apabila pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
   7. pernyataan bahwa pemohon sertifikasi bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi,

b. informasi produk:
   1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi (jika relevan),
   2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi,
   3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi,
   4. Foto kemasan produk (jika relevan),
   5. Daftar bahan baku termasuk bahan tambahan,
   6. Label produk;

c. informasi proses produksi:
   1. nama dan alamat tempat produksi,
   2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggung jawab proses produksi,
   3. informasi tentang asal usul produk yang akan disertifikasi,
   4. informasi tentang data produksi,
   5. Dokumen sistem manajemen mutu terkait produk

www.peraturan.go.id

yang diajukan,

6. bila 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 penandatangan *International Accreditation Forum* (IAF)/*Asia Pacific Accreditation Cooperation* (APAC) *Multilateral Recognition Arrangement* (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 pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan sistem manajemen mutu yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar Sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh pemohon Sertifikasi;
c. rencana sampling yang meliputi jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana dimaksud pada huruf B, yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi; dan
d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

2.3.2 Rencana evaluasi harus mempertimbangkan kesesuaian produksi yang dilakukan oleh pabrik sesuai lingkup produk yang diajukan Sertifikasi.

www.peraturan.go.id

2.3.3 Pelaksanaan evaluasi harus dilakukan oleh personel atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:

1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis pupuk cair sisa proses asam amino (Haspramin) ;
2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
3. Pengetahuan tentang SNI produk pupuk cair sisa proses asam amino (Haspramin);
4. Pengetahuan tentang sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau sistem manajemen mutu lain yang relevan;
5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga sertifikasi;
6. Pengetahuan tentang sektor bisnis pupuk cair sisa proses asam amino (Haspramin); dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

3. Determinasi

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

3.1.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) mencakup pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan pemohon pada 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 SNI, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2 Pelaksanaan Evaluasi tahap 2

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen mutu pupuk cair sisa proses asam amino (Haspramin).

3.2.2 Audit proses produksi dan sistem manajemen mutu berdasarkan persyaratan SNI dilakukan pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

3.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab kegiatan terhadap konsistensi pemenuhan produk;
b. ketersediaan dan pengendalian informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk

www.peraturan.go.id

pengujian rutin;
c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku;
d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan seperti yang diuraikan dalam huruf K;
e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;
g. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
h. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sejenis, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf h.

3.2.6 Pengujian dilakukan terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan dalam SNI dengan melakukan pengambilan sampel oleh personel yang kompeten dalam pengambilan sampel yang ditugaskan LSPro. Sampel produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

3.2.7 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:
a. Akreditasi oleh KAN, atau
b. Akreditasi oleh badan penandatangan saling pengakuan dalam forum APAC dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC), atau
c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

3.2.8 Apabila pengujian dilakukan di laboratorium pemohon, maka LSPro harus memastikan kesesuaian kompetensi dan imparsialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

www.peraturan.go.id

3.2.9 Laboratorium pemohon sertifikasi yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan pada angka 3.2.7 huruf a atau huruf b.

3.2.10 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua), ditemukan ketidaksesuaian, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro

4. Tinjauan (*review*) dan Keputusan

4.1 Tinjauan (*review*)

4.1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan Sertifikasi dan kesesuaian proses Sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan Sertifikasi, pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

4.1.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

4.2 Penetapan keputusan Sertifikasi

4.2.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses *review*.

4.2.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

4.2.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan (*review*).

4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil *review* harus didokumentasikan, kecuali *review* dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.

4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada pemohon Sertifikasi terkait menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.

4.2.6 Apabila pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses sertifikasi.

4.2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh pemohon kepada LSPro secara tertulis selambatnya 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan

www.peraturan.go.id

keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

5. Bukti kesesuaian

5.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

5.2 Pemeriksaan produk selanjutnya yang akan dibubuhi tanda SNI dilakukan oleh auditor LSPro terbatas pada pemeriksaan fisik pupuk cair sisa proses asam amino serta rekaman produksi dan riwayat pupuk cair sisa proses asam amino.

5.3 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
   a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
   b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi; dan
   c. nama dan alamat lokasi produksi
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat;
9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Pemeliharaan sertifikasi

1. Pengawasan oleh LSPro

1.1 Pengawasan oleh LSPro dilaksanakan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 3 (tiga) kali dalam periode Sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi tidak lebih dari 12 bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.

1.2 LSPro harus melakukan sampling dan pengujian terhadap semua produk yang masuk lingkup Sertifikasi.

2. Sertifikasi ulang

2.1 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang selambat-lambatnya 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku berakhir.

2.2 Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif.

www.peraturan.go.id

2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).

2.4 Apabila berdasarkan hasil Sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

F. Evaluasi khusus

LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada. Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahannya yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.

Tahapan Evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif, namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup Sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

G. Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan sertifikasi

1. Pengurangan lingkup Sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.

2. Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila 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 risiko yang ditemukan.

H. Keluhan dan banding

www.peraturan.go.id

LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparsialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

I. Informasi publik
LSPro harus memublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan ISO/IEC 17065 termasuk informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut tersebut juga harus disampaikan melalui Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) *https://bangbeni.bsn.go.id*

J. Penggunaan tanda SNI
1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
2. Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
3. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:
y = 11x
r = 0,5x

K. Tahapan kritis proses produksi produk pupuk cair sisa proses asam

www.peraturan.go.id

amino (Haspramin)

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku	Bahan baku harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan
2.	Pencampuran dan formulasi	Pencampuran dan formulasi dilakukan sesuai dengan persyaratan, terutama tahapan untuk mencapai syarat mutu produk seperti pH, total nitrogen, dan karbon (C) organik
3.	Penambahan amoniak (NH_3)	Dilakukan penyesuaian pH dan total nitrogen untuk menghasilkan produk yang sesuai SNI
4.	Penyimpanan material yang telah dicampur (*Storage mixed material*)	Setelah dilakukan penambahan amoniak produk perlu disimpan sehingga terhindar dari kontaminasi dan/atau penambahan material lain
5.	Pengemasan	Pengemasan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI
6.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan pada SNI

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL,

ttd.

KUKUH S. ACHMAD

www.peraturan.go.id

LAMPIRAN XXIX
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 4 TAHUN 2023
TENTANG
PERUBAHAN KEDUA ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL NOMOR 4 TAHUN 2021 TENTANG SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN, PETERNAKAN, DAN PERIKANAN

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK PUPUK SUPER FOSFAT TUNGGAL

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk pupuk super fosfat tunggal sesuai dengan lingkup SNI sebagai berikut:

Nama Produk	Persyaratan SNI
Pupuk super fosfat tunggal	SNI 6246:2010 Pupuk super fosfat tunggal;

B. Persyaratan acuan

Persyaratan acuan sertifikasi produk pupuk super fosfat tunggal mencakup:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
3. Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001 atau sistem manajemen produksi untuk produk Pupuk Super fosfat tunggal;
4. peraturan yang terkait produk Pupuk Super fosfat tunggal.

C. Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi produk pupuk super fosfat tunggal dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk LSPro, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam ruang lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk pupuk super fosfat tunggal, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D. Prosedur administratif

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi
   1.1 LSPro harus menyusun format permohonan sertifikasi bagi Pelaku Usaha untuk mendapatkan seluruh informasi sebagaimana dimaksud 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 penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

www.peraturan.go.id

1.3 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. legalitas dan bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan,
   3. pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia (jika relevan),
   4. apabila pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain,
   5. apabila pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain,
   6. apabila pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
   7. pernyataan bahwa pemohon Sertifikasi bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi;

b. informasi produk:
   1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi (jika relevan),
   2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi,
   3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi,
   4. foto kemasan produk (jika relevan),
   5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan,
   6. label produk;

c. informasi proses produksi:
   1. nama dan alamat tempat produksi,
   2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggung jawab proses produksi,
   3. informasi tentang asal usul produk yang akan disertifikasi,
   4. informasi tentang data produksi,
   5. dokumen sistem manajemen mutu terkait produk yang diajukan,

www.peraturan.go.id

6. bila telah tersedia, menyertakan sertifikat penerapan sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum* (IAF)/*Asia Pacific Accreditation Cooperation* (APAC) *Multilateral Recognition Arrangement* (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 pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan sistem manajemen mutu yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh pemohon;
c. rencana sampling yang meliputi jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana dimaksud pada huruf B, yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi; dan
d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

2.3.2 Rencana evaluasi harus mempertimbangkan kesesuaian produksi yang dilakukan oleh pabrik sesuai lingkup produk yang diajukan Sertifikasi.

www.peraturan.go.id

2.3.3 Pelaksanaan evaluasi harus dilakukan oleh personel atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:

1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis pupuk super fosfat tunggal;
2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
3. Pengetahuan tentang SNI produk pupuk super fosfat tunggal;
4. Pengetahuan tentang sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau sistem manajemen mutu lain yang relevan;
5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh Lembaga Sertifikasi;
6. Pengetahuan tentang sektor bisnis Pupuk Super fosfat tunggal; dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

3. Determinasi

4.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

3.1.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) mencakup pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan pemohon pada 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 SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

4.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen mutu pupuk super fosfat tunggal.

3.2.2 Audit proses produksi dan sistem manajemen mutu pupuk super fosfat tunggal berdasarkan persyaratan SNI dilakukan pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

3.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk;
b. ketersediaan dan pengendalian informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk

www.peraturan.go.id

pengujian rutin;
c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang cara pembibitan yang baik;
d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan seperti yang diuraikan dalam huruf K;
e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;
g. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
h. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sejenis, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf h.

3.2.6 Pengujian dilakukan terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan dalam SNI dengan melakukan pengambilan sampel oleh personel yang kompeten dalam pengambilan sampel yang ditugaskan LSPro. Sampel produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

3.2.7 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:
a. Akreditasi oleh KAN, atau
b. Akreditasi oleh badan penandatangan saling pengakuan dalam forum APAC *dan International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC), atau
c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

3.2.8 Apabila pengujian dilakukan di laboratorium Pemohon, maka LSPro harus memastikan kesesuaian kompetensi dan imparsialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

www.peraturan.go.id

3.2.9 Laboratorium pemohon sertifikasi yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan pada angka 3.2.7 huruf a atau huruf b.

3.2.10 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua), ditemukan ketidaksesuaian pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

4. Tinjauan (*review*) dan Keputusan

4.1 Tinjauan (*review*)

4.3.1 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).

4.3.2 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

4.3.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses *review*.

4.3.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

4.3.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan (*review*).

4.3.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil *review* harus didokumentasikan, kecuali *review* dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.

4.3.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada pemohon Sertifikasi terkait menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.

4.3.6 Apabila pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan Sertifikasi, pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi.

www.peraturan.go.id

4.3.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh pemohon kepada LSPro secara tertulis selambatnya 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

4.3 Bukti kesesuaian

4.3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

4.3.2 Pemeriksaan produk selanjutnya yang akan dibubuhi tanda SNI dilakukan oleh auditor LSPro terbatas pada pemeriksaan fisik Pupuk Super fosfat tunggal serta rekaman produksi dan riwayat Pupuk Super fosfat tunggal.

4.3.3 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
   a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
   b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi; dan
   c. nama dan alamat lokasi produksi
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat;
9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Pemeliharaan Sertifikasi

1. Pengawasan oleh LSPro

1.1 Pengawasan oleh LSPro dilaksanakan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi tidak lebih dari 12 bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.

1.2 LSPro harus melaksanakan sampling dan pengujian terhadap semua produk yang masuk lingkup Sertifikasi.

www.peraturan.go.id

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.

F. Evaluasi khusus

LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada. Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.

Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif, namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup Sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

G. Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan sertifikasi

1. Pengurangan lingkup Sertifikasi

   Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.

2. Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi
   2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila 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 risiko yang ditemukan.

www.peraturan.go.id

H. Keluhan dan banding
LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparsialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

I. Informasi publik
LSPro harus memublikasikan 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. Penggunaan tanda SNI
1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
2. Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
3. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:
y = 11x
r = 0,5x

www.peraturan.go.id

K. Tahapan kritis proses produksi produk Pupuk Super fosfat tunggal

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku	Bahan baku harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan
2.	Penghancuran/ penghalusan	Penghancuran bahan baku (batuan fosfat) dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan ukuran bahan baku yang diinginkan
3.	Pengeringan bahan baku	Pengeringan dilakukan dengan metode, suhu, waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan kadar air bahan baku yang diinginkan
4.	Pencampuran bahan baku	Pencampuran dilakukan dengan mereaksikan batuan fosfat dan asam sulfat dengan metode dan komposisi tertentu untuk mendapatkan produk setengah jadi
5.	Pembutiran produk setengah jadi	Pembutiran produk setengah jadi dilakukan dengan bantuan panas dan air melalui metode dan komposisi tertentu untuk memperoleh bentuk dan ukuran sesuai yang diinginkan
6.	Pengeringan produk	Pengeringan produk melalui metode tertentu untuk memperoleh ukuran butiran yang diinginkan
7.	Pengayakan produk	Pengayakan produk dengan metode dan peralatan tertentu untuk memperoleh ukuran butiran yang diinginkan
8.	Pengemasan	Pengemasan dilakukan sesuai dengan persyaratan pada SNI
9.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan pada SNI

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL,

ttd.

KUKUH S. ACHMAD

www.peraturan.go.id

LAMPIRAN XXX
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 4 TAHUN 2023
TENTANG
PERUBAHAN KEDUA ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL NOMOR 4 TAHUN 2021 TENTANG SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN, PETERNAKAN, DAN PERIKANAN

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK PUPUK GIPSUM BUATAN

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk pupuk gipsum buatan sesuai dengan lingkup SNI sebagai berikut:

Nama Produk	Persyaratan SNI
Pupuk gipsum buatan	SNI 715:2016 Pupuk gipsum buatan

B. Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk pupuk gipsum buatan mencakup:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
3. Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001 atau sistem manajemen produksi untuk produk Pupuk Gipsum buatan;
4. Peraturan terkait dengan produk Pupuk Gipsum buatan.

C. Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk Pupuk Gipsum buatan dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk LSPro, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam ruang lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup produk Pupuk Gipsum buatan, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D. Prosedur administratif

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1 LSPro harus menyusun format permohonan Sertifikasi bagi Pelaku Usaha untuk mendapatkan seluruh informasi sebagaimana dimaksud 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 penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

www.peraturan.go.id

1.3 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. legalitas dan bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan,
   3. pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia (jika relevan),
   4. apabila pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain,
   5. apabila pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain,
   6. apabila pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
   7. pernyataan bahwa pemohon Sertifikasi bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi;

b. informasi produk:
   1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi (jika relevan),
   2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi,
   3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi,
   4. foto kemasan produk (jika relevan),
   5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan,
   6. label produk;

c. informasi proses produksi:
   1. nama dan alamat tempat produksi,
   2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggung jawab proses produksi,
   3. informasi tentang asal usul produk yang akan disertifikasi,
   4. informasi tentang data produksi,
   5. dokumen sistem manajemen mutu terkait produk

www.peraturan.go.id

yang diajukan,

6. bila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum* (IAF)/*Asia Pacific Accreditation Cooperation* (APAC) *Multilateral Recognition Arrangement* (MLA) dengan ruang lingkup yang sesuai.

2. Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan sSertifikasi

2.1.1 LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan, serta dapat memastikan kemampuan LSPro untuk menindaklanjuti permohonan sertifikasi.

2.1.2 Tinjauan permohonan Sertifikasi harus dilakukan oleh personel yang memiliki kompetensi sesuai dengan lingkup permohonan Sertifikasi.

2.2 Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan memenuhi persyaratan serta pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro, dilakukan penandatanganan perjanjian Sertifikasi oleh pemohon dan LSPro.

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

2.3.1 Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan sistem manajemen mutu yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon;
c. rencana sampling yang meliputi jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana dimaksud pada huruf B, yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi; dan
d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

2.3.2 Rencana evaluasi harus mempertimbangkan kesesuaian produksi yang dilakukan oleh pabrik sesuai lingkup produk yang diajukan sertifikasi.

www.peraturan.go.id

2.3.3 Pelaksanaan evaluasi harus dilakukan oleh personel atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:

1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis Pupuk Gipsum buatan ;
2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
3. Pengetahuan tentang SNI produk Pupuk Gipsum buatan;
4. Pengetahuan tentang sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau sistem manajemen mutu lain yang relevan;
5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga sertifikasi;
6. Pengetahuan tentang sektor bisnis Pupuk Gipsum buatan; dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi Pemohon sertifikasi.

3. Determinasi

4.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

4.1.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) mencakup pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan pemohon pada huruf D angka 1.3 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

4.1.2 Apabila hasil evaluasi tahap 1 (satu) menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

4.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen mutu Pupuk Gipsum buatan.

3.2.2 Audit proses produksi dan sistem manajemen mutu Pupuk Gipsum buatan berdasarkan persyaratan SNI dilakukan pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

3.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk;

www.peraturan.go.id

b. ketersediaan dan pengendalian informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang cara pembibitan yang baik;
d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan seperti yang diuraikan dalam huruf K;
e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;
g. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
h. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sejenis, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf h.

3.2.6 Pengujian dilakukan terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan dalam SNI dengan melakukan pengambilan sampel oleh personel yang kompeten dalam pengambilan sampel yang ditugaskan LSPro. Sampel produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

3.2.7 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:
a. Akreditasi oleh KAN,
b. Akreditasi oleh badan penandatangan saling pengakuan dalam forum APAC *dan International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC), atau
c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

www.peraturan.go.id

3.2.8 Apabila pengujian dilakukan di laboratorium pemohon, maka LSPro harus memastikan kesesuaian kompetensi dan imparsialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

3.2.9 Laboratorium pemohon Sertifikasi yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan pada angka 3.2.7 huruf a atau huruf b.

3.2.10 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua), ditemukan ketidaksesuaian pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro

4. Tinjauan (*review*) dan Keputusan

5.1 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.

5.2 Penetapan keputusan Sertifikasi

4.1.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses *review*.

4.1.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

4.1.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan (*review*).

4.1.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil *review* harus didokumentasikan, kecuali *review* dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.

4.1.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada pemohon Sertifikasi terkait menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.

4.1.6 Apabila pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan Sertifikasi, pemohon

www.peraturan.go.id

dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi.

4.1.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh pemohon kepada LSPro secara tertulis selambatnya 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

5. Bukti kesesuaian

5.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

5.2 Pemeriksaan produk selanjutnya yang akan dibubuhi tanda SNI dilakukan oleh auditor LSPro terbatas pada pemeriksaan fisik Pupuk Gipsum buatan serta rekaman produksi dan riwayat Pupuk Gipsum buatan.

5.3 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
   a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan,
   b. SNI yang menjadi dasar sertifikasi, dan
   c. nama dan alamat lokasi produksi;
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat;
9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Pemeliharaan Sertifikasi

1. Pengawasan oleh LSPro

1.1 Pengawasan oleh LSPro dilaksanakan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi tidak lebih dari 12 bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.

1.2 LSPro harus melaksanakan sampling dan pengujian terhadap semua produk yang masuk lingkup Sertifikasi.

www.peraturan.go.id

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.

F. Evaluasi khusus

LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada. Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.

Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif, namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup Sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

G. Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan sertifikasi

1. Pengurangan lingkup Sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup sertifikasi selama periode Sertifikasi

2. Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila 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.

www.peraturan.go.id

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 imparsialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

I. Informasi publik
LSPro harus memublikasikan 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. Penggunaan tanda SNI
1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

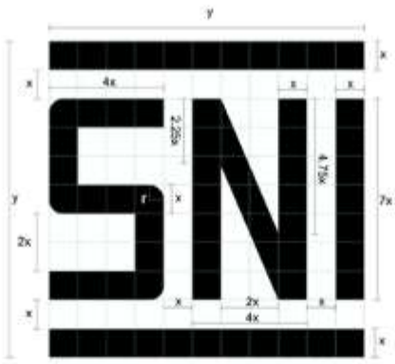
2. Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

3. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:

www.peraturan.go.id



Keterangan:
y = 11x
r = 0,5x

K. Tahapan kritis proses produksi produk Pupuk Gipsum buatan (Tipe 2)

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku	Bahan baku yang digunakan harus memenuhi persyaratan
2.	Penimbangan	Penimbangan dilakukan dengan metode tertentu sebelum masuk ke seksi pencucian
3.	Pencucian	pencucian dilakukan dengan metode tertentu dengan pengaturan konsentrasi larutan
4.	Penyaringan	Produk yang dihasilkan disaring dengan menggunakan metode dan peralatan tertentu untuk menghasilkan produk yang sesuai SNI
5.	Pengeringan	Pengeringan dilakukan dengan metode tertentu untuk mendapatkan kadar air yang sesuai SNI
6.	Penandaan	Penandaan dilakukan diarea produk dengan memberi label yang jelas
7.	Pengemasan	Pengemasan produk gipsum tipe 2 ini dilakukan dalam bentuk curah

Tipe (3)

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku	Bahan baku yang digunakan dari tipe 2 dan tipe 5 harus memenuhi persyaratan
2.	Penimbangan	Penimbangan dilakukan dengan metode tertentu sebelum masuk ke seksi pencucian
3.	Pencucian	Pencucian dilakukan dengan metode tertentu dengan pengaturan konsentrasi larutan
4.	Pencampuran	Pencampuran dilakukan dengan penambahan basa untuk mendapatkan pH yang memenuhi syarat
5.	Penyaringan	Produk yang dihasilkan disaring dengan menggunakan metode dan peralatan tertentu

www.peraturan.go.id

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		untuk menghasilkan produk yang sesuai SNI
6.	Pengeringan	Pengeringan dilakukan dengan metode tertentu untuk mendapatkan kadar air yang sesuai SNI
7.	Penandaan	Penandaan dilakukan di area produk dengan memberi label yang jelas
8.	Pengemasan	Pengemasan produk gipsum tipe 3 ini dalam bentuk curah

Tipe (5)

No	Tahapan titik kritis	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku	Bahan baku yang digunakan merupakan hasil sampling dari pabrik asam fosfat. Bahan baku ini digunakan sebagai proses lanjutan untuk produksi gipsum tipe 2 dan tipe 3
2.	Penandaan	Penandaan dilakukan di area produk dengan memberi label yang jelas

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL,

ttd.

KUKUH S. ACHMAD

www.peraturan.go.id

LAMPIRAN XXXI
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR ... TAHUN ...
TENTANG
PERUBAHAN KEDUA ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL NOMOR 4 TAHUN 2021 TENTANG SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN, PETERNAKAN, DAN PERIKANAN

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK KAPUR UNTUK PERTANIAN

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk Kapur untuk pertanian sesuai dengan lingkup SNI sebagai berikut:

Nama produk	Persyaratan SNI
Kapur untuk pertanian	SNI 482:2018 Produk kapur untuk pertanian

B. Persyaratan acuan

Persyaratan acuan sertifikasi produk kapur untuk pertanian mencakup:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
3. Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001 atau sistem manajemen produksi untuk produk kapur untuk pertanian; dan
4. Peraturan yang terkait produk kapur untuk pertanian.

C. Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan sertifikasi. Sertifikasi produk Kapur untuk pertanian dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk LSPro, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam ruang lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup produk Kapur untuk pertanian, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D. Prosedur administratif

1. Pengajuan permohonan sertifikasi
   1.1 LSPro harus menyusun format permohonan sertifikasi bagi pelaku usaha untuk mendapatkan seluruh informasi sebagaimana dimaksud 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 penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

www.peraturan.go.id

1.3 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. legalitas dan bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan,
   3. pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia (jika relevan),
   4. apabila pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain,
   5. apabila pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain,
   6. apabila pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
   7. pernyataan bahwa pemohon Sertifikasi bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi,

b. informasi produk:
   1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi (jika relevan),
   2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi,
   3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi,
   4. foto kemasan produk (jika relevan),
   5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan,
   6. label produk.

c. informasi proses produksi:
   1. nama dan alamat tempat produksi,
   2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggung jawab proses produksi,
   3. informasi tentang asal usul produk yang akan disertifikasi,
   4. informasi tentang data produksi
   5. dokumen sistem manajemen mutu terkait produk yang diajukan,

www.peraturan.go.id

6. bila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum* (IAF)/*Asia Pacific Accreditation Cooperation* (APAC) *Multilateral Recognition Arrangement* (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 pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan sistem manajemen mutu yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar Sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh pemohon;
c. rencana sampling yang meliputi jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana dimaksud pada huruf B, yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi; dan
d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang

www.peraturan.go.id

dipersyaratkan.

2.3.2 Rencana evaluasi harus mempertimbangkan kesesuaian produksi yang dilakukan oleh pabrik sesuai lingkup produk yang diajukan Sertifikasi.

2.3.3 Pelaksanaan evaluasi harus dilakukan oleh personel atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:

1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis Kapur untuk pertanian ;
2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
3. Pengetahuan tentang SNI produk Kapur untuk pertanian;
4. Pengetahuan tentang sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau sistem manajemen mutu lain yang relevan;
5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga sertifikasi;
6. Pengetahuan tentang sektor bisnis Kapur untuk pertanian; dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

3. Determinasi

4.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

4.1.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) mencakup pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan pemohon pada huruf D angka 1.3 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

4.1.2 Apabila hasil evaluasi tahap 1 (satu) menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

4.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

4.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen mutu Kapur untuk pertanian.

4.2.2 Audit proses produksi dan sistem manajemen mutu Kapur untuk pertanian berdasarkan persyaratan SNI dilakukan pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

www.peraturan.go.id

4.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.

4.2.4 Audit dilakukan terhadap:

a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk;
b. ketersediaan dan pengendalian informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang cara pembibitan yang baik;
d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan seperti yang diuraikan dalam huruf K;
e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;
g. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
h. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

4.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sejenis, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf h.

4.2.6 Pengujian dilakukan terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan dalam SNI dengan melakukan pengambilan sampel oleh personel yang kompeten dalam pengambilan sampel yang ditugaskan LSPro. Sampel produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

www.peraturan.go.id

4.2.7 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:
a. Akreditasi oleh KAN, atau
b. Akreditasi oleh badan penandatangan saling pengakuan dalam forum APAC *dan International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC), atau
c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

4.2.8 Apabila pengujian dilakukan di laboratorium Pemohon, maka LSPro harus memastikan kesesuaian kompetensi dan imparsialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

4.2.9 Laboratorium pemohon sertifikasi yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan pada angka 3.2.7 huruf a atau huruf b.

4.2.10 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua), ditemukan ketidaksesuaian Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro

4. Tinjauan (*review*) dan Keputusan
4.1 Tinjauan (*review*)
4.1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan Sertifikasi dan kesesuaian proses Sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan Sertifikasi, pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

4.1.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

4.2 Penetapan keputusan Sertifikasi
4.2.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses *review*.

4.2.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

4.2.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat

www.peraturan.go.id

dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan (*review*).

4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil *review* harus didokumentasikan, kecuali *review* dan keputusan sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.

4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada pemohon Sertifikasi terkait menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.

4.2.6 Apabila pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan Sertifikasi, pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi.

4.2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh pemohon kepada LSPro secara tertulis selambatnya 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

5. Bukti kesesuaian

5.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

5.2 Pemeriksaan produk selanjutnya yang akan dibubuhi tanda SNI dilakukan oleh auditor LSPro terbatas pada pemeriksaan fisik kapur untuk pertanian serta rekaman produksi dan riwayat kapur untuk pertanian.

5.3 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
   a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;

www.peraturan.go.id

b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi; dan
c. nama dan alamat lokasi produksi
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat;
9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Pemeliharaan Sertifikasi

1. Pengawasan oleh LSPro

1.1 LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi tidak lebih dari 12 bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.

1.2 LSPro harus melaksanakan sampling dan pengujian terhadap semua produk yang masuk lingkup Sertifikasi.

2. Sertifikasi ulang

2.1 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang selambat-lambatnya 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

2.2 Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada 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.

F. Evaluasi khusus

LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada. Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.

Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif, namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup Sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

G. Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan Sertifikasi

1. Pengurangan lingkup Sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup sertifikasi selama periode Sertifikasi.

www.peraturan.go.id

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 risiko yang ditemukan.

H. Keluhan dan banding

LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparsialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

I. Informasi publik

LSPro harus memublikasikan 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. Penggunaan tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

2. Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

3. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:

www.peraturan.go.id



Dengan ukuran:



Keterangan:
y = 11x
r = 0,5x

K. Tahapan kritis proses produksi produk kapur pertanian

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku	Bahan baku harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan
2.	Pengayakan produk	Pengayakan produk dengan metode dan peralatan tertentu untuk memperoleh ukuran butiran yang diinginkan
3.	Pengemasan	Pengemasan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI
4.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan pada SNI

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL

ttd.

KUKUH S. ACHMAD

www.peraturan.go.id

LAMPIRAN XXXII
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 4 TAHUN 2023
TENTANG
PERUBAHAN KEDUA ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL NOMOR 4 TAHUN 2021 TENTANG SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN, PETERNAKAN, DAN PERIKANAN

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK PUPUK ORGANIK PADAT

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk pupuk organik padat sesuai dengan lingkup SNI sebagai berikut:

Nama produk	Persyaratan SNI
Pupuk organik padat	SNI 7763:2018 Pupuk organik padat

B. Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk pupuk organik padat mencakup:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
3. Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001 atau sistem manajemen produksi untuk produk Pupuk organik padat; dan
4. Peraturan terkait dengan produk Pupuk organik padat.

C. Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan sertifikasi. Sertifikasi produk Pupuk organik padat dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk LSPro, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam ruang lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup produk Pupuk organik padat, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D. Prosedur administratif

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi
   1.1 LSPro harus menyusun format permohonan Sertifikasi bagi Pelaku Usaha untuk mendapatkan seluruh informasi sebagaimana dimaksud 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 penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

www.peraturan.go.id

1.3 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. legalitas dan bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan,
   3. pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia (jika relevan),
   4. apabila pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain,
   5. apabila pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain,
   6. apabila pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
   7. pernyataan bahwa pemohon Sertifikasi bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi;

b. informasi produk:
   1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi (jika relevan),
   2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi,
   3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi,
   4. foto kemasan produk (jika relevan),
   5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan,
   6. label produk;

c. informasi proses produksi:
   1. nama dan alamat tempat produksi,
   2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggung jawab proses produksi,
   3. informasi tentang asal usul produk yang akan disertifikasi,
   4. informasi tentang data produksi,
   5. dokumen sistem manajemen mutu terkait produk yang diajukan,

www.peraturan.go.id

6. bila 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 penandatangan *International Accreditation Forum* (IAF)/*Asia Pacific Accreditation Cooperation* (APAC) *Multilateral Recognition Arrangement* (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 pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan sistem manajemen mutu yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon;
c. rencana sampling yang meliputi jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana dimaksud pada huruf B, yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi; dan
d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

2.3.2 Rencana evaluasi harus mempertimbangkan kesesuaian produksi yang dilakukan oleh pabrik sesuai lingkup produk yang diajukan sertifikasi.

www.peraturan.go.id

2.3.3 Pelaksanaan evaluasi harus dilakukan oleh personel atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:
1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis Pupuk organik padat ;
2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
3. Pengetahuan tentang SNI produk Pupuk organik padat;
4. Pengetahuan tentang sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau sistem manajemen mutu lain yang relevan;
5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga sertifikasi;
6. Pengetahuan tentang sektor bisnis Pupuk organik padat; dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi Pemohon sertifikasi.

3. Determinasi

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

3.1.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) mencakup pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan pemohon pada 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 SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen mutu Pupuk organik padat.

3.2.2 Audit proses produksi dan sistem manajemen mutu Pupuk organik padat berdasarkan persyaratan SNI dilakukan pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

3.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:
a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk;
b. ketersediaan dan pengendalian informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk

www.peraturan.go.id

pengujian rutin;

c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang cara pembibitan yang baik;
d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan seperti yang diuraikan dalam huruf K;
e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;
g. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
h. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sejenis, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf h.

3.2.6 Pengujian dilakukan terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan dalam SNI dengan melakukan pengambilan sampel oleh personel yang kompeten dalam pengambilan sampel yang ditugaskan LSPro. Sampel produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

3.2.7 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:
a. Akreditasi oleh KAN, atau
b. Akreditasi oleh badan penandatangan saling pengakuan dalam forum APAC *dan International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC), atau
c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

3.2.8 Apabila pengujian dilakukan di laboratorium Pemohon, maka LSPro harus memastikan kesesuaian kompetensi dan imparsialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

www.peraturan.go.id

3.2.9 Laboratorium pemohon sertifikasi yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan pada angka 3.2.7 huruf a atau huruf b.

3.2.10 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua), ditemukan ketidaksesuaian Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro

4. Tinjauan (*review*) dan Keputusan

4.1 Tinjauan (*review*)

4.1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan sertifikasi dan kesesuaian proses sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan sertifikasi, pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

4.1.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

4.2 Penetapan keputusan sertifikasi

4.2.1 Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses *review*.

4.2.2 Penetapan keputusan sertifikasi harus dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

4.2.3 Penetapan keputusan sertifikasi dapat dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan (*review*).

4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil *review* harus didokumentasikan, kecuali *review* dan keputusan sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.

4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon sertifikasi terkait menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.

4.2.6 Apabila Pemohon sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses sertifikasi.

4.2.7 Permohonan melanjutkan proses sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada LSPro secara tertulis selambatnya 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan sertifikasi diterbitkan oleh

www.peraturan.go.id

LSPro. Proses sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

5. Bukti kesesuaian

5.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

5.2 Pemeriksaan produk selanjutnya yang akan dibubuhi tanda SNI dilakukan oleh auditor LSPro terbatas pada pemeriksaan fisik Pupuk organik padat serta rekaman produksi dan riwayat Pupuk organik padat.

5.3 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
   a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
   b. SNI yang menjadi dasar sertifikasi; dan
   c. nama dan alamat lokasi produksi
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat;
9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan

E. Pemeliharaan sertifikasi

1. Pengawasan oleh LSPro

1.1 Pengawasan oleh LSPro dilakukan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi tidak lebih dari 12 bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian

1.2 LSPro harus melaksanakan sampling dan pengujian terhadap semua produk yang masuk lingkup sertifikasi

2. Sertifikasi ulang

2.1 LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang selambat-lambatnya 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

2.2 Pelaksanaan sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif.

www.peraturan.go.id

2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).

2.4 Apabila berdasarkan hasil sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

F. Evaluasi khusus

LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada. Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.

Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif, namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

G. Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan sertifikasi

1. Pengurangan lingkup sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup sertifikasi selama periode sertifikasi

2. Pembekuan dan pencabutan sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan sertifikasi apabila 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 risiko yang ditemukan.

H. Keluhan dan banding

LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparsialitas pelaksanaan

www.peraturan.go.id

penanganan keluhan dan banding.

I. Informasi publik
LSPro harus memublikasikan 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. Penggunaan tanda SNI
1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

2. Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

3. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:
y = 11x
r = 0,5x

www.peraturan.go.id

K. Tahapan kritis proses produksi produk pupuk organik padat

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku	Bahan baku harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan
2.	Pengemasan	Pengemasan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI
3.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan pada SNI

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL,

ttd.

KUKUH S. ACHMAD

www.peraturan.go.id

LAMPIRAN XXXIII
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 4 TAHUN 2023
PERUBAHAN KEDUA ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL NOMOR 4 TAHUN 2021 TENTANG SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN, PETERNAKAN, DAN PERIKANAN

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK LADA

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk lada dengan ruang lingkup produk lada putih dan lada hitam sesuai dengan lingkup SNI sebagai berikut:

Nama produk	Persyaratan SNI
Lada	1. SNI 0004:2013 Lada putih; 2. SNI 0004/Amandemen 1:2015 Lada putih; 3. SNI 0005:2013 Lada hitam.

B. Persyaratan acuan

Persyaratan acuan sertifikasi produk lada mencakup:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
3. Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001, HACCP, SMKP atau sistem manajemen produksi untuk produk Lada yang diterbitkan oleh Kementerian Pertanian;
4. peraturan yang terkait produk Lada.

C. Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi produk Lada dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, untuk lingkup yang sesuai.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup produk Lada, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D. Prosedur administratif

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1 LSPro harus menyusun format permohonan sertifikasi bagi pelaku usaha untuk mendapatkan seluruh informasi sebagaimana dimaksud 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 penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

www.peraturan.go.id

1.3 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. legalitas dan bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan,
   3. pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia (jika relevan),
   4. apabila pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain,
   5. apabila pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain,
   6. apabila pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
   7. pernyataan bahwa pemohon Sertifikasi bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi,

b. informasi produk:
   1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi (jika relevan),
   2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi,
   3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi,
   4. foto produk dalam kemasan, jika relevan
   5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan,
   6. label produk.

c. informasi proses produksi:
   1. nama dan alamat tempat produksi,
   2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggung jawab proses produksi,
   3. informasi tentang asal usul produk yang akan disertifikasi,
   4. informasi tentang data produksi,
   5. dokumentasi informasi tentang asal usul produk yang akan disertifikasi,

www.peraturan.go.id

6. bila 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 penandatangan *International Accreditation Forum* (IAF)/*Asia Pacific Accreditation Cooperation* (APAC) *Multilateral Recognition Arrangement* (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 pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan sistem manajemen mutu yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon sertifikasi;
c. rencana sampling yang meliputi jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana dimaksud pada huruf B, yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi; dan
d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

2.3.2 Rencana evaluasi harus mempertimbangkan kesesuaian produksi yang dilakukan oleh pabrik sesuai lingkup produk yang diajukan sertifikasi.

www.peraturan.go.id

2.3.3 Pelaksanaan evaluasi harus dilakukan oleh personel atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:
1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis lada ;
2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
3. Pengetahuan tentang SNI produk lada;
4. Pengetahuan tentang sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau sistem manajemen mutu lain yang relevan;
5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga sertifikasi;
6. Pengetahuan tentang sektor bisnis lada; dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi Pemohon sertifikasi.

3. Determinasi

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

3.1.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) mencakup pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan pemohon pada 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 SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen mutu Lada.

3.2.2 Audit proses produksi dan sistem manajemen mutu lada berdasarkan persyaratan SNI dilakukan pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

3.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:
a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk;
b. ketersediaan dan pengendalian informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan

www.peraturan.go.id

higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku;

d. tahapan kritis proses produksi, paling sedikit pada tahapan seperti yang diuraikan dalam huruf K;
e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;
g. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
h. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sejenis, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf h.

3.2.6 Pengujian dilakukan terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan dalam SNI dengan melakukan pengambilan sampel oleh personel yang kompeten dalam pengambilan sampel yang ditugaskan LSPro. Sampel produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

3.2.7 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:

a. Akreditasi oleh KAN, atau
b. Akreditasi oleh badan penandatangan saling pengakuan dalam forum APAC dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC), atau
c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

3.2.8 Apabila pengujian dilakukan di laboratorium Pemohon, maka LSPro harus memastikan kesesuaian kompetensi dan imparsialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

3.2.9 Laboratorium pemohon sertifikasi yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan pada angka 3.2.7 huruf a atau huruf b.

www.peraturan.go.id

3.2.10 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua), ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro

4. Tinjauan (*review*) dan Keputusan

4.1 Tinjauan (*review*)

4.1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan sertifikasi dan kesesuaian proses sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan sertifikasi, pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

4.1.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

4.2 Penetapan keputusan sertifikasi

4.2.1 Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses *review*.

4.2.2 Penetapan keputusan sertifikasi harus dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

4.2.3 Penetapan keputusan sertifikasi dapat dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan (*review*).

4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil *review* harus didokumentasikan, kecuali *review* dan keputusan sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.

4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon sertifikasi terkait menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.

4.2.6 Apabila Pemohon sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses sertifikasi.

4.2.7 Permohonan melanjutkan proses sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada LSPro secara tertulis selambatnya 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

www.peraturan.go.id

5. Bukti kesesuaian

5.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 tahun setelah diterbitkan.

5.2 Pemeriksaan produk selanjutnya yang akan dibubuhi tanda SNI dilakukan oleh auditor LSPro terbatas pada pemeriksaan fisik Lada serta rekaman produksi dan riwayat Lada dan hal lain yang relevan.

5.3 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
   a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
   b. SNI yang menjadi dasar sertifikasi;
   c. nama dan alamat lokasi produksi
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat;
9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Pemeliharaan sertifikasi

1. Pengawasan oleh LSPro

1.1 Pengawasan oleh LSPro dilaksanakan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi tidak lebih dari 12 bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian

1.2 LSPro harus melakukan sampling dan pengujian terhadap semua produk yang masuk lingkup sertifikasi.

2. Sertifikasi ulang

2.1 LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang selambat-lambatnya 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

2.2 Pelaksanaan sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif.

2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro

www.peraturan.go.id

dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).

2.4 Apabila berdasarkan hasil sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

F. Evaluasi khusus
LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada. Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.
Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif, namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

G. Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan sertifikasi
1. Pengurangan lingkup sertifikasi
Pemohon dapat mengajukan perluasan lingkup sertifikasi selama periode sertifikasi.

2. Pembekuan dan pencabutan sertifikasi
2.1 LSPro dapat membekukan sertifikasi apabila 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 risiko yang ditemukan.

H. Keluhan dan banding
LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparsialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

I. Informasi publik
LSPro harus memublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan

www.peraturan.go.id

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. Penggunaan tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

2. permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN tentang tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

3. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:
y = 11x
r = 0,5x

www.peraturan.go.id

K. Tahapan kritis proses produksi produk Lada

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Penyortiran awal buah dan proses pembersihan	Proses sortasi buah lada (misalnya perontokan, pencucian, pengayakan, tingkat kematangan, kebersihan) memperhatikan kesesuaian peralatan, pencegahan kontaminasi, kompetensi SDM, dan lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembapan)
2.	Produksi biji lada	Proses pemisahan biji lada dari kulitnya sesuai dengan jenis lada yang diinginkan (misalnya perlakuan air panas, pengupasan dan pencucian, pengeringan, pembersihan dan penggunaan bahan additive) memperhatikan kesesuaian peralatan, pencegahan kontaminasi, kompetensi SDM, dan lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembapan)
3	Sortasi mutu, pengemasan dan penyimpanan	Proses pemilahan mutu lada yang dihasilkan, pengemasan biji lada dan penyimpanan produk jadi dengan memperhatikan kesesuaian peralatan, proses, kompetensi SDM, dan lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembapan)

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL,

ttd.

KUKUH S. ACHMAD

www.peraturan.go.id

LAMPIRAN XXXIV
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 4 TAHUN 2023
TENTANG
PERUBAHAN KEDUA ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL NOMOR 4 TAHUN 2021 TENTANG SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN, PETERNAKAN, DAN PERIKANAN

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK CASIA INDONESIA

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk kulit batang, kulit ranting tanaman *Cinnamomun burmannii* BL yang telah diolah lebih lanjut (CASIA INDONESIA) sesuai dengan lingkup SNI sebagai berikut:

Nama produk	Persyaratan SNI
Casia Indonesia	SNI 01-3395:1994 Casia Indonesia

B. Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk cassia Indonesia mencakup:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
3. Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001, HACCP, SMKP atau sistem manajemen produksi untuk produk casia Indonesia yang diterbitkan oleh Kementerian Pertanian;
4. Peraturan terkait dengan produk casia Indonesia.

C. Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan sertifikasi. Sertifikasi produk casia Indonesia dilakukan oleh LPK yang telah terakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk LSPro, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk yang sesuai.

Dalam hal LPK belum ada yang terakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup produk casia indonesia, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D. Prosedur administratif

1. Pengajuan Permohonan Sertifikasi
   1.1 LSPro harus menyusun format permohonan sertifikasi bagi pelaku usaha untuk mendapatkan seluruh informasi sebagaimana dimaksud 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 penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

www.peraturan.go.id

1.3 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. legalitas dan bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan,
   3. pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia (jika relevan),
   4. apabila pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain,
   5. apabila pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain,
   6. apabila pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
   7. pernyataan bahwa pemohon Sertifikasi bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.

b. informasi produk:
   1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi (jika relevan),
   2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi,
   3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi,
   4. foto produk dalam kemasan (jika relevan),
   5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan,
   6. label produk.

c. informasi proses produksi:
   1. nama dan alamat tempat produksi,
   2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggung jawab proses produksi,
   3. informasi tentang asal usul produk yang akan disertifikasi,
   4. informasi tentang data produksi,
   5. dokumen sistem manajemen mutu terkait produk yang diajukan,

www.peraturan.go.id

6. bila 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 penandatangan *International Accreditation Forum* (IAF)/*Asia Pacific Accreditation Cooperation* (APAC) *Multilateral Recognition Arrangement* (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 pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan sistem manajemen mutu yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon sertifikasi;
c. rencana sampling yang meliputi jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana dimaksud pada huruf B, yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi; dan
d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

2.3.2 Rencana evaluasi harus mempertimbangkan kesesuaian

www.peraturan.go.id

produksi yang dilakukan oleh pabrik sesuai lingkup produk yang diajukan Sertifikasi.

2.3.3 Pelaksanaan evaluasi harus dilakukan oleh personel atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:
1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis casia Indonesia ;
2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
3. Pengetahuan tentang SNI produk casia indonesia;
4. Pengetahuan tentang sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau sistem manajemen mutu lain yang relevan;
5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga sertifikasi;
6. Pengetahuan tentang sektor bisnis casia indonesia; dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

3. Determinasi

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

3.1.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) mencakup pemeriksaan terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan pemohon pada 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 SNI, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen mutu CASIA Indonesia

3.2.2 Audit proses produksi dan sistem manajemen mutu casia Indonesia berdasarkan persyaratan SNI dilakukan pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

3.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:
a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab terhadap konsistensi pemenuhan produk;
b. ketersediaan dan pengendalian informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk

www.peraturan.go.id

pengujian rutin;

c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku;
d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan seperti yang diuraikan dalam huruf K;
e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;
g. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
h. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sejenis, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf h.

3.2.6 Pengujian dilakukan terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan dalam SNI dengan melakukan pengambilan sampel oleh personel yang kompeten dalam pengambilan sampel yang ditugaskan LSPro. Sampel produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

3.2.7 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:

a. Akreditasi oleh KAN, atau
b. Akreditasi oleh badan penandatangan saling pengakuan dalam forum APAC dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC), atau
c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

3.2.8 Apabila pengujian dilakukan di laboratorium Pemohon,

www.peraturan.go.id

maka LSPro harus memastikan kesesuaian kompetensi dan imparsialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

3.2.9 Laboratorium pemohon sertifikasi yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan pada angka 3.2.7 huruf a atau huruf b.

3.2.10 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua), ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

4. Tinjauan (*review*) dan Keputusan

4.1 Tinjauan (*review*)

4.1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan sertifikasi dan kesesuaian proses sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan sertifikasi, pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

4.1.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

4.2 Penetapan keputusan Sertifikasi

4.2.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses *review*.

4.2.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

4.2.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan (*review*).

4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil *review* harus didokumentasikan, kecuali *review* dan keputusan sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.

4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada pemohon Sertifikasi terkait menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.

4.2.6 Apabila pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan sertifikasi, pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses sertifikasi.

www.peraturan.go.id

4.2.7 Permohonan melanjutkan proses sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada LSPro secara tertulis selambatnya 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

5. Bukti kesesuaian

5.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 tahun setelah diterbitkan.

5.2 Pemeriksaan produk selanjutnya yang akan dibubuhi tanda SNI dilakukan oleh auditor LSPro terbatas pada pemeriksaan casia indonesia serta rekaman produksi casia indonesia dan hal lain yang relevan.

5.3 Sertifikat kesesuaian terhadap persayaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi skema sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
   a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
   b. SNI yang menjadi dasar sertifikasi; dan
   c. nama dan alamat lokasi produksi
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat;
9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Pemeliharaan sertifikasi

1. Pengawasan oleh LSPro

1.1 Pengawasan oleh LSPro dilaksanakan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi tidak lebih dari 12 bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian

1.2 LSPro harus melakukan sampling dan pengujian terhadap semua produk yang masuk lingkup sertifikasi.

2. Sertifikasi ulang

www.peraturan.go.id

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.

F. Evaluasi khusus

LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada. Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.

Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif, namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

G. Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan sertifikasi

1. Pengurangan lingkup Sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup sertifikasi selama periode sertifikasi.

2. Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan sertifikasi apabila 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

www.peraturan.go.id

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 imparsialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

I. Informasi publik
LSPro harus memublikasikan 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. Penggunaan tanda SNI
1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

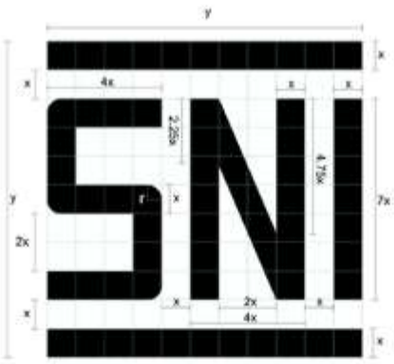
2. Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN tentang tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

3. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:

www.peraturan.go.id



Keterangan:
y = 11x
r = 0,5x

K. Tahapan kritis proses produksi produk casia indonesia

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku	Proses pemilihan bahan baku memperhatikan kesesuaian peralatan, pencegahan kontaminasi, kompetensi SDM, dan lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembapan)
2.	Produksi kayu manis	Proses pembuatan kayu manis (misalnya pengeringan, pembersihan, pemotongan, sortasi) dengan memperhatikan kesesuaian peralatan, pencegahan kontaminasi, kompetensi SDM, dan lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembapan)
3.	Pengemasan, penandaan dan penyimpanan	Pengemasan kayu manis, penandaan dan penyimpanan produk jadi dengan memperhatikan kesesuaian peralatan, proses, kompetensi SDM, dan lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembapan)

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL,

ttd.

KUKUH S. ACHMAD

www.peraturan.go.id

LAMPIRAN XXXV
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 4 TAHUN 2023
TENTANG
PERUBAHAN KEDUA ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL NOMOR 4 TAHUN 2021 TENTANG SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN, PETERNAKAN, DAN PERIKANAN

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK LOMBOK KERING

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk lombok merah yang dikeringkan dan dibuang tangkai buahnya sesuai dengan lingkup SNI sebagai berikut:

Nama produk	Persyaratan SNI
Lombok kering	SNI 01-3389:1994 Lombok kering;

B. Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk lombok kering mencakup:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
3. Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001, HACCP, SMKP atau sistem manajemen produksi untuk produk lombok kering yang diterbitkan oleh Kementerian Pertanian;
4. Peraturan terkait dengan produk lombok kering.

C. Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan sertifikasi. Sertifikasi produk lombok kering indonesia dilakukan oleh LPK yang telah terakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk LSPro, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk yang sesuai.

Dalam hal LPK belum ada yang terakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup produk lombok kering, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D. Prosedur administratif

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi
   1.1 LSPro harus menyusun format permohonan sertifikasi bagi pelaku usaha untuk mendapatkan seluruh informasi sebagaimana dimaksud 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 penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

www.peraturan.go.id

1.3 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. legalitas dan bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan,
   3. pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia (jika relevan),
   4. apabila Pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain,
   5. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain,
   6. apabila pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
   7. pernyataan bahwa pemohon Sertifikasi bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi.

b. informasi produk:
   1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi (jika relevan),
   2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi,
   3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi,
   4. foto produk dalam kemasan (jika relevan)
   5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan,
   6. label produk.

c. informasi proses produksi:
   1. nama dan alamat tempat produksi,
   2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggung jawab proses produksi,
   3. informasi tentang asal usul produk yang akan disertifikasi,
   4. informasi tentang data produksi,
   5. dokumen sistem manajemen mutu terkait produk

www.peraturan.go.id

yang diajukan,

6. bila 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 penandatangan *International Accreditation Forum* (IAF)/*Asia Pacific Accreditation Cooperation* (APAC) *Multilateral Recognition Arrangement* (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 pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan sistem manajemen mutu yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon sertifikasi;
c. rencana sampling yang meliputi jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana dimaksud pada huruf B, yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi; dan
d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

2.3.2 Rencana evaluasi harus mempertimbangkan kesesuaian produksi yang dilakukan oleh pabrik sesuai lingkup produk yang diajukan sertifikasi.

www.peraturan.go.id

2.3.3 Pelaksanaan evaluasi harus dilakukan oleh personel atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:

1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis lombok kering ;
2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
3. Pengetahuan tentang SNI produk lombok kering;
4. Pengetahuan tentang sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau sistem manajemen mutu lain yang relevan;
5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga sertifikasi;
6. Pengetahuan tentang sektor bisnis lombok kering; dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi Pemohon sertifikasi.

3. Determinasi

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

3.1.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) mencakup pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan pemohon pada 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 SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen mutu lombok kering.

3.2.2 Audit proses produksi dan sistem manajemen mutu lombok keringberdasarkan persyaratan SNI dilakukan pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

3.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk;
b. ketersediaan dan pengendalian informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan,

www.peraturan.go.id

sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku;

d. tahapan kritis proses produksi paling sedikit pada tahapan seperti yang diuraikan dalam huruf K;
e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;
g. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
h. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sejenis, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf h.

3.2.6 Pengujian dilakukan terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan dalam SNI dengan melakukan pengambilan sampel oleh personel yang kompeten dalam pengambilan sampel yang ditugaskan LSPro. Sampel produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

3.2.7 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:

a. Akreditasi oleh KAN, atau
b. Akreditasi oleh badan penandatangan saling pengakuan dalam forum APAC *dan International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC), atau
c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

3.2.8 Apabila pengujian dilakukan di laboratorium Pemohon, maka LSPro harus memastikan kesesuaian kompetensi dan imparsialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

3.2.9 Laboratorium pemohon sertifikasi yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan pada angka 3.2.7 huruf a atau huruf b.

www.peraturan.go.id

3.2.10 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua), ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro

4. Tinjauan (*review*) dan Keputusan

4.1 Tinjauan (*review*)

4.1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan sertifikasi dan kesesuaian proses sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan sertifikasi, pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

4.1.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

4.2 Penetapan keputusan sertifikasi

4.2.1 Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses *review*.

4.2.2 Penetapan keputusan sertifikasi harus dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

4.2.3 Penetapan keputusan sertifikasi dapat dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan (*review*).

4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil *review* harus didokumentasikan, kecuali *review* dan keputusan sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.

4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon sertifikasi terkait menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.

4.2.6 Apabila Pemohon sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses sertifikasi.

4.2.7 Permohonan melanjutkan proses sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada LSPro secara tertulis selambatnya 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

www.peraturan.go.id

5. Bukti kesesuaian

5.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 tahun setelah diterbitkan.

5.2 Pemeriksaan produk selanjutnya yang akan dibubuhi tanda SNI dilakukan oleh auditor LSPro terbatas pada pemeriksaan lombok kering serta rekaman produksi lombok kering dan hal lain yang relevan.

5.3 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi skema sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
   a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
   b. SNI yang menjadi dasar sertifikasi; dan
   c. nama dan alamat lokasi produksi
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat;
9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Pemeliharaan sertifikasi

1. Pengawasan oleh LSPro

1.1 Pengawasan oleh LSPro dilaksanakan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 3 (tiga) kali dalam periode sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi tidak lebih dari 12 bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.

1.2 LSPro harus melakukan sampling dan pengujian terhadap semua produk yang masuk dalam lingkup sertifikasi.

2. Sertifikasi ulang

2.1 LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang selambat-lambatnya 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

2.2 Pelaksanaan sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif.

2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro

www.peraturan.go.id

dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).

2.4 Apabila berdasarkan hasil sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

F. Evaluasi khusus

LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada. Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.

Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif, namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

G. Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan sertifikasi

1. Pengurangan lingkup sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup sertifikasi selama periode sertifikasi.

2. Pembekuan dan pencabutan sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan sertifikasi apabila 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.

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 imparsialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

www.peraturan.go.id

I. Informasi publik

LSPro harus memublikasikan 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. Penggunaan tanda SNI

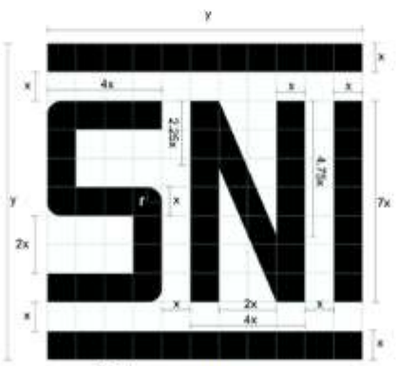
1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

2. Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN tentang tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

3. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:
y = 11x
r = 0,5x

www.peraturan.go.id

K. Tahapan kritis proses produksi produk lombok kering

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku Proses	pemilihan bahan baku memperhatikan kesesuaian peralatan, pencegahan kontaminasi, kompetensi SDM, dan lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembapan)
2.	Produksi lombok kering	Proses pembuatan lombok kering (misalnya pengeringan, pembersihan, sortasi) dengan memperhatikan kesesuaian peralatan, pencegahan kontaminasi, kompetensi SDM, dan lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembapan)
3.	Pengemasan, penandaan dan penyimpanan	Pengemasan lombok kering, penandaan dan penyimpanan produk jadi dengan memperhatikan kesesuaian peralatan, proses, kompetensi SDM, dan lingkungan kerja (kebersihan, temperatur, pencahayaan, kelembapan)

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL,

ttd.

KUKUH S. ACHMAD

www.peraturan.go.id

LAMPIRAN XXXVI
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 4 TAHUN 2023
TENTANG
PERUBAHAN KEDUA ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL NOMOR 4 TAHUN 2021 TENTANG SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN, PERKEBUNAN, PETERNAKAN, DAN PERIKANAN

SKEMA SERTIFIKASI *INDONESIAN GOOD AGRICULTURE PRACTICES* – TANAMAN PANGAN

A. Ruang Lingkup

1. Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi IndoGAP Tanaman Pangan yang sesuai dengan SNI 8969:2021 *Indonesian Good Agricultural Practices (IndoGAP) – Cara budidaya tanaman pangan yang baik* dan untuk spesifikasi per masing-masing komoditas mengacu pada lampiran 3 Daftar Produk, Acuan SNI, dan Uraian Penilaian Kesesuaian.
2. Dokumen ini berlaku untuk Sertifikasi IndoGAP Tanaman Pangan bagi lingkup kegiatan produksi benih, produksi tanaman, pemanenan, dan pascapanen untuk semua jenis komoditas tanaman pangan yang tidak dilarang dibudidayakan di Indonesia, baik sebagai pangan maupun sebagai pakan.
3. Dokumen ini berlaku untuk Sertifikasi IndoGAP Tanaman Pangan bagi tipe pelaku usaha berikut:
   3.1 Tipe pelaku usaha:
      a. pelaku usaha besar;
      b. pelaku usaha menengah;
      c. pelaku usaha kecil; dan
      d. pelaku usaha mikro.

      Kriteria pelaku usaha mengacu pada Peraturan Pemerintah Nomor 5 Tahun 2021 tentang Penyelenggaraan Perizinan Berusaha Berbasis Risiko.
   3.2 Skema ini berlaku bagi jenis pelaku usaha sesuai dengan Peraturan Menteri Pertanian Nomor 15 tahun 2021 tentang Standar Kegiatan Usaha dan Standar Produk pada Penyelenggaraan Perizinan Berusaha Berbasis Risiko Sektor Pertanian.
   3.3 Pelaku usaha mikro dan usaha kecil yang menjadi bagian dari lingkup pemasok dari pelaku usaha menengah atau usaha besar wajib dilakukan sertifikasi sebagai bagian dari Sertifikasi IndoGAP Tanaman Pangan dari pelaku usaha menengah atau usaha besar tersebut.
   3.4 Pelaku usaha mikro dan usaha kecil perorangan yang menerapkan IndoGAP Tanaman Pangan dapat memperoleh Surat Keterangan Penerapan IndoGAP Tanaman Pangan dari instansi yang berwenang di bidang pertanian tingkat provinsi. Bagi pelaku usaha mikro dan usaha kecil yang berkelompok dapat dilakukan Sertifikasi IndoGAP Tanaman Pangan.

www.peraturan.go.id

4. Dokumen ini dapat diterapkan untuk kegiatan sertifikasi pertanaman dan pascapanen tanaman pangan.
   4.1 Sertifikasi pertanaman dapat diajukan secara perorangan dan berkelompok.
      a. Sertifikasi secara perorangan berlaku untuk pelaku usaha menengah dan usaha besar seperti badan usaha.
         i. Badan usaha dapat memperoleh pasokan dari lahan miliknya sendiri atau pelaku usaha menengah dan besar atau pelaku usaha mikro dan usaha kecil.
         ii. Bila memperoleh pasokan dari lahan pelaku usaha mikro dan usaha kecil maka berlaku ketentuan yang diatur pada huruf A angka 4.1.b.
      b. Sertifikasi secara berkelompok berlaku untuk pelaku usaha mikro dan usaha kecil yang berkelompok dan mengajukan sertifikasi secara berkelompok.

         Kriteria pemohon sertifikasi secara berkelompok:
         i. memiliki legalitas kelompok tani dari instansi pemerintah atau notaris;
         ii. memiliki manajemen pengelolaan pertanaman dan/atau pascapanen secara bersama;
         iii. memiliki tata cara pertanaman dan/atau pascapanen dan sarana yang sama;
         iv. melakukan pertanaman dan/atau pascapanen untuk tanaman yang sejenis;
         v. Untuk lahan pertanaman kelompok berada pada satu kawasan yang diatur oleh peraturan perundang-undangan;
   4.2 Sertifikasi pascapanen IndoGAP Tanaman Pangan berlaku untuk pelaku usaha dengan kriteria sebagai berikut:
      i. memiliki legalitas usaha sesuai peraturan perundang-undangan;
      ii. memiliki manajemen pengelolaan atau pascapanen;
      iii. memiliki tata cara dan sarana pascapanen;
      iv. melakukan pascapanen untuk komoditas sejenis;
      v. bahan baku berasal dari pelaku usaha yang sudah memiliki sertifikat atau Surat Keterangan IndoGAP Tanaman Pangan.

B. Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi IndoGAP Tanaman Pangan mencakup:
1. SNI 8969:2021 *Indonesian Good Agricultural Practices (IndoGAP) – Cara budidaya tanaman pangan yang baik*;
2. SNI sebagaimana dimaksud pada lampiran 3 sesuai lingkup produk yang akan disertifikasi;
3. Persyaratan acuan lainnya yang terkait (apabila relevan), yaitu:
   - SNI 7313:2008, Batas maksimum residu pestisida pada hasil pertanian;
   - SNI 7387:2009, Batas maksimum cemaran logam berat dalam pangan;
   - SNI 7388:2009, Batas maksimum cemaran mikroba dalam pangan;
   - SNI 8027.1-2014, Agens pengendali hayati (APH) – Bagian 1: *Beauveria bassiana*;

www.peraturan.go.id

- SNI 8027.2-2014, Agens pengendali hayati (APH) – Bagian 2: *Metarhizium anisopliae*;
- SNI 8027.3-2014, Agens pengendali hayati (APH) – Bagian 3: *Trichoderma* spp; dan/atau
- SNI 7331:2021, Ketentuan gudang komoditas pertanian.

Catatan: apabila terdapat SNI terbaru, maka acuan mengikuti SNI yang terbaru.

4. Peraturan terkait dengan Sertifikasi IndoGAP Tanaman Pangan.

C. Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

1. Penilaian kesesuaian IndoGAP Tanaman Pangan dilakukan dengan kegiatan Sertifikasi oleh LSPro yang telah diakreditasi KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk LSPro Produk, Proses dan Jasa, untuk lingkup IndoGAP Tanaman Pangan.
   Dalam hal LSPro belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup IndoGAP Tanaman Pangan, BSN dapat menunjuk LSPro dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

2. LSPro harus memiliki personel yang memiliki fungsi dan kompetensi sebagaimana diatur pada Lampiran 1 Persyaratan Kompetensi Personel LPK.

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 IndoGAP Tanaman Pangan dilakukan oleh pelaku usaha yang melakukan usaha pertanaman dan/atau pascapanen di Indonesia, serta telah menerapkan prinsip-prinsip IndoGAP Tanaman Pangan paling sedikit:
      a. untuk pertanaman 1 (satu) kali panen, dan/atau
      b. untuk pascapanen 1 (satu) kali proses.

   1.3. Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:
      1.3.1 Informasi pemohon:
         a. nama dan alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan sertifikasi;
         b. struktur organisasi dan fungsi masing-masing jabatan (bila relevan);
         c. jenis usaha pertanaman dan/atau pascapanen;
         d. komoditas/jenis tanaman pangan;
         e. untuk sertifikasi kelompok tani, melampirkan legalitas kelompok tani;
         f. salinan legalitas izin usaha (NIB) sesuai KBLI atau bukti surat permohonan NIB jika masih dalam proses perizinan;
         g. surat pernyataan bahwa pemohon sertifikasi telah menerapkan prinsip-prinsip IndoGAP Tanaman Pangan paling sedikit 1 (satu) kali panen dan/atau

www.peraturan.go.id

telah melakukan proses pascapanen paling sedikit 1 (satu) kali proses, dengan bersedia memenuhi kebutuhan administrasi dan proses yang diperlukan dalam pelaksanaan sertifikasi;

h. bagi pemohon sertifikasi pascapanen harus memberikan informasi sumber bahan baku dengan melampirkan bukti sertifikat/surat keterangan IndoGAP Tanaman Pangan dari pemasok.

1.3.2 Informasi proses pertanaman;

1) Informasi terdokumentasi sesuai lingkup sertifikasi yang diajukan mengenai pengelolaan dan pengendalian IndoGAP Tanaman Pangan;
2) Data pertanaman dan produksi:
   a) lokasi pertanaman;
   b) jenis komoditas/tanaman yang diusahakan (termasuk informasi jenis tanaman yang ditanam pada musim tertentu);
   c) asal benih dan/atau bibit;
   d) asal pupuk;
   e) asal pestisida;
   f) hasil produksi, mencakup volume dan frekuensi;
   g) penjualan dan distribusi hasil produksi.
3) Gambar tata letak lahan/kebun. Untuk sertifikasi kelompok tani melampirkan peta kawasan yang menunjukan lokasi lahan yang disertifikasi dengan batasan lahan yang jelas antar anggota kelompok;
4) Data fasilitas pertanaman yang dikelola pelaku usaha, rincian jumlah, dan luas lahan.

1.3.3 Informasi proses pascapanen;

1) Informasi terdokumentasi sesuai lingkup sertifikasi yang diajukan mengenai pengelolaan dan pengendalian IndoGAP Tanaman Pangan;
2) Data penanganan pascapanen:
   a) Nama, alamat, dan legalitas hukum unit penanganan pascapanen/pabrik (apabila berbeda dengan legalitas pemohon);
   b) jenis komoditas/tanaman yang ditangani penanganan pascapanen dan jenis proses pascapanen yang dilakukan;
   c) informasi tentang pemasok bahan baku produk, prosedur evaluasi pemasok, serta prosedur inspeksi bahan baku produk;
   d) sertifikat atau surat keterangan IndoGAP pertanaman dari instansi terkait bagi pemasok bahan baku;
   e) struktur organisasi, nama, dan jabatan personil penanggung jawab proses produksi;
   f) hasil produksi, mencakup volume dan frekuensi;
   g) penjualan dan distribusi hasil produksi;
   h) informasi mengenai kegiatan subkontraktor/alihdaya disampaikan juga

www.peraturan.go.id

nama/entitas, aktivitas, lokasi/alamat (apabila relevan).

3) Gambar tata letak area produksi penanganan pascapanen untuk lingkup tanaman pangan;
4) Data fasilitas alat dan mesin pertanian pascapanen yang dikelola pelaku usaha, rincian jumlah dan kapasitas produksi alat dan mesin pertanian;
5) Informasi tentang proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi, termasuk proses yang dialihdayakan ke pihak lain;
6) Informasi tentang prosedur dan rekaman pengujian rutin, penanganan produk yang tidak sesuai, serta sertifikat kalibrasi atau bukti verifikasi peralatan yang berpengaruh terhadap mutu produksi yang disertifikasi;
7) Informasi tentang pengemasan produk dan pengelolaan produk di gudang sebelum dikirim.
8) Lokasi gudang penyimpanan produk.

1.3.4 Informasi proses pertanaman sampai dengan penanganan pascapanen harus memenuhi huruf D butir 1.3.2 dan 1.3.3.

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 Rencana evaluasi harus mempertimbangkan kesesuaian proses yang dilakukan oleh pemohon sesuai lingkup proses yang diajukan untuk disertifikasi.

2.3.2 Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan sertifikasi yang disampaikan oleh pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

a. Tujuan audit;
b. Lingkup sertifikasi yang diproses mencakup jenis usaha pertanaman dan/atau pascapanen komoditas tanaman pangan;
c. Kriteria audit yang digunakan;
d. Tim audit;

www.peraturan.go.id

e. Metode audit;
f. Lokasi audit;
g. Waktu pelaksanaan dan agenda audit;
h. Penentuan durasi audit memperhitungkan antara lain: luas lahan dan jumlah lokasi, fasilitas produksi, kapasitas produksi dan komoditas yang dibudidayakan.
   Durasi audit:
   Evaluasi tahap 1: 1-2 hari kerja
   Evaluasi tahap 2:
   - audit pertanaman: 0,5-1 hari kerja per sampel
   - audit pascapanen: 0,5-1 hari kerja per unit pengering/penggiling
     Penambahan hari kerja mempertimbangkan jumlah lokasi
i. Waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan;
j. Penilaian risiko untuk audit;
k. Penentuan jumlah contoh [sampling] lahan untuk audit:
   1. Untuk sertifikasi secara perorangan,
      - Pemilihan lokasi lahan contoh untuk diaudit ditetapkan oleh LSPro.

Tabel 1. Penentuan jumlah contoh (sampel) untuk pertanaman

Kategori Usaha Perorangan	Penentuan jumlah contoh (sampel) menurut skala	
	Lokasi Lahan	Luas Lahan
Pertanaman	Akar pangkat dua (√) jumlah lokasi (apabila diperoleh hasil pecahan ≤ 0,5 maka, hasil dibulatkan kebawah)	Apabila ditemukan perbedaan perlakuan maka dilakukan pengambilan sampel sesuai perlakuan

Keterangan:
Lokasi Lahan: Lokasi lahan tidak dalam desa yang sama

Tabel 2. Penentuan jumlah contoh (sampel) untuk pasca panen

Kategori Usaha Perorangan	Penentuan jumlah contoh (sampel) menurut Kapasitas	
	Pengeringan	Penggilingan
Pascapanen	Jumlah sumber bahan baku	Jumlah sumber bahan baku

- Penentuan jumlah contoh (sampel) untuk pelaku usaha yang mempunyai usaha pertanamanan dan pasca panen berlaku persyaratan yang sama dengan Tabel 1 dan Tabel 2.

www.peraturan.go.id

2. Sertifikasi secara berkelompok,
   - Pemilihan lokasi lahan contoh untuk diaudit ditetapkan oleh LSPro;
   - Pemilihan lahan contoh untuk diaudit dari kepemilikan anggota kelompok tani ditetapkan oleh LSPro;
   - LSPro harus mempertimbangkan bahwa dalam satu siklus, lahan dari semua kepemilikan anggota kelompok tani telah diaudit;

Tabel 3 Penentuan jumlah contoh (sampel) untuk Kategori Usaha Kelompok pertanaman

Kategori Usaha Kelompok	Persyaratan Sampel Menurut Tipe Kelompok (Orang)				
	Kelompok Tani			Gabungan Kelompok Tani	
	≤ 10 orang	11-30 orang	>30 orang	≤ 5 Poktan	>5 poktan
Pertanaman	Min. 3 orang	Min. 5 orang	Min. 8 orang	- Seluruh poktan - Perwakilan min. 1 orang per poktan	- Minimal 6 poktan - Perwakilan min. 2 orang per poktan

Tabel 4. Penentuan jumlah contoh (sampel) untuk kategori usaha kelompok pascapanen

Kategori Usaha Kelompok	Persyaratan Sampel Menurut Kapasitas (Unit)	
	Pengeringan	Penggilingan
Pascapanen	Jumlah sumber bahan baku	Jumlah sumber bahan baku

Keterangan:
Jumlah sumber bahan baku harus ada penjelasan dokumen

   - Penentuan jumlah contoh (sampel) untuk pelaku usaha kategori usaha kelompok yang mempunyai usaha pertanamanan dan pascapanen berlaku persyaratan yang sama dengan Tabel 3 dan Tabel 4.

l. Pelaku usaha yang memiliki fasilitas penanganan pascapanen di rantai pasoknya dilakukan audit di semua fasilitas tersebut, termasuk subkontraktornya;
m. Rencana pengambilan contoh produk untuk pengujian mengacu kepada persyaratan SNI yang berlaku.

E. Determinasi
1. Pelaksanaan evaluasi tahap 1
1.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 dilakukan untuk memastikan kesesuaian informasi terdokumentasi yang disampaikan oleh pemohon dalam huruf D angka1.3 terhadap persyaratan SNI dan peraturan terkait.

www.peraturan.go.id

1.2 Evaluasi tahap 1 mencakup:
   i. mengevaluasi kondisi spesifik pemohon dalam melakukan pertanaman atau penanganan pascapanen tanaman pangan untuk menentukan tingkat risiko sebagaimana diacu pada lampiran 2 (Daftar Periksa Audit IndoGAP Tanaman Pangan).
   ii. mengevaluasi proses dan peralatan yang digunakan,
   iii. mengidentifikasi tingkatan pengendalian,
   iv. mengidentifikasi regulasi tentang pertanaman dan/atau penanganan pascapanen tanaman pangan,
   v. melaksanakan diskusi dengan pemohon untuk kesiapan pelaksanaan audit tahap 2 (dua),
   vi. melakukan tinjauan alokasi sumber daya untuk pelaksanaan audit tahap 2 (dua),

1.3 Apabila hasil evaluasi tahap 1 (satu) menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam waktu paling lama 30 hari kerja.

1.4 Hasil evaluasi tahap 1 (satu) menjadi dasar penyusunan daftar periksa audit untuk lingkup sertifikasi yang diproses berdasarkan daftar periksa audit IndoGAP Tanaman Pangan sebagaimana diacu pada lampiran 2.

1.5 Dalam hal pemohon tidak dapat menyelesaikan tindakan perbaikan terhadap ketidaksesuaian evaluasi tahap 1 (satu) sesuai jangka waktu yang ditetapkan, LSPro dapat menghentikan proses sertifikasi dan tidak melanjutkan proses sertifikasi ke tahap berikutnya.

2. Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan pada saat pelaku usaha melakukan kegiatan pertanaman atau penanganan pascapanen. Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua) dilakukan paling lambat 120 hari sejak evaluasi tahap 1 (satu) terpenuhi.

2.2 Evaluasi tahap 2 (dua) dilakukan terhadap:
   a. Tanggung jawab dan komitmen personel penanggungjawab pelaku usaha terhadap konsistensi pemenuhan proses pertanaman yang baik terhadap persyaratan;
   b. Tahapan proses pertanaman mulai dari tahap praproduksi, proses produksi sampai pasca produksi mencakup pengelolaan air, pengelolaan benih/bibit, pengelolaan input, pengolahan tanah, pengendalian hama dan penyakit, pengendalian sanitasi dan kesehatan, pengendalian panen dan distribusi, pengolahan limbah, penerapan biosekuriti, dan penerapan ketertelusuran, serta penanganan produk yang tidak sesuai. Informasi terdokumentasi mengenai proses pertanaman;
   c. Kelengkapan dan fungsi prasarana dan sarana produksi; dan
   d. Kesesuaian lokasi pertanaman, fasilitas, desain dan tata letak, sumber dan saluran air, serta persyaratan biosekuriti.

2.3 Dalam melakukan audit, LSPro harus mengacu kepada daftar periksa audit sebagaimana tercantum dalam lampiran 2.

2.4 Apabila pemohon memiliki laporan hasil pengujian, LSPro melakukan evaluasi hasil pengujian yang diajukan pemohon dengan melihat kesesuaian terhadap persyaratan mutu SNI, metode uji, dan metode sampling, serta menggunakan

www.peraturan.go.id

laboratorium yang sesuai sebagaimana dimaksud pada huruf E angka 2.5 butir b.

2.5 Apabila hasil pengujian tidak sesuai sebagaimana dimaksud pada huruf E angka 2.4, LSPro melakukan pengambilan contoh untuk dilakukan pengujian pada audit tahap 2 (dua).

a. Pengambilan contoh dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan LSPro. Jumlah contoh diambil sesuai persyaratan SNI dan/atau sesuai kebutuhan pengujian.

b. Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 yang dapat dibuktikan melalui:

i. akreditasi oleh KAN,

ii. akreditasi oleh badan akreditasi penandatangan saling pengakuan dalam forum APAC dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC), atau

iii. apabila belum tersedia laboratorium yang terakreditasi sebagaimana dimaksud huruf a dan b, maka pengujian dapat dilakukan di laboratorium pemohon atau laboratorium yang dipilih oleh LSPro dengan memastikan kesesuaian kompetensi dan imparsialitas proses pengujian, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

2.6 Apabila hasil pengujian sebagaimana dimaksud pada huruf E angka 2.5 menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, LSPro harus mengidentifikasi penyebab ketidaksesuaian tersebut dan LSPro dapat melakukan pengujian ulang paling banyak 1 (satu) kali dengan mengambil contoh ulang dari unit pertanaman atau penanganan pascapanen tanaman pangan.

2.7 Apabila berdasarkan hasil audit tahap 2 dan hasil pengujian tidak diperoleh bukti yang menjamin konsistensi proses pertanaman atau penanganan pascapanen sesuai persyaratan SNI, maka pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan seperti diatur dalam huruf E angka 2.8.

2.8 Kategori ketidaksesuaian dibedakan menjadi:

a. Risiko tinggi, yaitu ketidaksesuaian yang timbul akibat pelaksanaan kegiatan pertanaman atau pascapanen tanaman pangan yang tidak sesuai dengan persyaratan yang berakibat terhadap kegagalan jaminan proses pertanaman atau penanganan pascapanen tanaman pangan yang baik, berisiko terhadap kesehatan konsumen dan keselamatan pelaku usaha.

Setiap pelaku usaha harus memenuhi kategori kesesuaian risiko tinggi. Ketidaksesuaian risiko tinggi harus dipenuhi paling lama 120 hari kalender sejak hari terakhir audit. Pelaku usaha dapat disertifikasi bila perbaikan ketidaksesuaian risiko tinggi telah dipenuhi.

b. Risiko Medium, yaitu ketidaksesuaian yang timbul akibat pelaksanaan kegiatan pertanaman atau pascapanen tanaman pangan yang tidak sesuai dengan persyaratan serta berisiko

www.peraturan.go.id

terhadap kesehatan konsumen dan keselamatan pelaku usaha.
Pelaku usaha harus membuat rencana tindakan perbaikan dan pencegahan untuk ketidaksesuaian risiko medium. Ketidaksesuaian risiko medium harus dipenuhi paling lama 12 bulan sejak hari terakhir audit dan akan diverifikasi saat surveilans. Bila saat surveilans perbaikan belum dipenuhi akan meningkat risikonya menjadi risiko tinggi.

c. Risiko Rendah, yaitu ketidaksesuaian yang timbul akibat pelaksanaan kegiatan pertanaman atau pascapanen tanaman pangan yang tidak sesuai dengan persyaratan namun tidak berakibat terhadap kegagalan jaminan proses pertanaman atau penanganan pascapanen tanaman pangan yang baik, tidak berisiko terhadap kesehatan konsumen dan keselamatan pelaku usaha.

d. Pelaku usaha harus membuat rencana tindakan perbaikan dan pencegahan untuk ketidaksesuaian risiko rendah. Ketidaksesuaian risiko rendah harus dipenuhi dalam waktu 12 bulan sejak hari terakhir audit yang mengidentifikasi temuan ketidaksesuaian tersebut dan akan diverifikasi saat audit tahunan. Bila saat audit tahunan pertama perbaikan belum dipenuhi akan meningkat risikonya menjadi risiko menengah. Bila saat audit tahunan kedua perbaikan belum dipenuhi akan meningkat risikonya menjadi risiko tinggi.

F. Tinjauan dan Keputusan

1. Tinjauan sertifikasi

1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan dan kesesuaian proses Sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan Sertifikasi sampai dengan pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

1.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh pemohon untuk prose pertanaman dan/atau pascapanen yang diajukan untuk disertifikasi.

1.3 Tinjauan hasil evaluasi harus dilakukan oleh orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

2. Penetapan keputusan sertifikasi

2.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

2.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

2.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

2.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.

www.peraturan.go.id

2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada pemohon terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut.

2.6 Apabila pemohon menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan Sertifikasi, pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi.

2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh pemohon kepada LSPro secara tertulis paling lambat 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

3. Penerbitan Sertifikat Kesesuaian.

3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian IndoGAP Tanaman Pangan pertanaman dan/atau pascapanen yang diterbitkan oleh LSPro kepada pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi dan berlaku selama 4 (empat) tahun sejak diterbitkan.

3.2 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan sertifikasi;
b. Sertifikat kesesuaian IndoGAP Tanaman Pangan diterbitkan dalam 2 (dua) bahasa yaitu Indonesia dan Inggris;
c. Sertifikat kesesuaian IndoGAP Tanaman Pangan paling sedikit memuat:
   1) nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
   2) nomor atau identifikasi lain dari skema sertifikasi;
   3) nama dan alamat LSPro;
   4) nama dan alamat pelaku usaha;
   5) nama dan alamat pemohon (pemegang sertifikat);
   6) nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
   7) pernyataan kesesuaian yang mencakup,
      a. jenis kegiatan indoGAP Tanaman Pagan;
      b. komoditas beserta nama latinnya sesuai SNI IndoGAP Tanaman Pangan;
      c. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi, dan
      d. nama dan alamat lokasi kegiatan IndoGAp Tanaman Pangan;
   8) logo IndoGAP Tanaman Pangan sesuai ruang lingkup;
   9) tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat; dan
   10) tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

G. Pemeliharaan sertifikasi

Pelaku usaha wajib untuk memelihara validitas sertifikat dengan memastikan operasinya sesuai standar, bersedia dilakukan audit surveilan dan memperpanjang masa berlaku sertifikat dengan dilakukan sertifikasi ulang.

www.peraturan.go.id

1. Surveilans
   LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 1 (satu) kali setiap tahunnya.

2. Sertifikasi ulang
   2.1 LSPro harus mensyaratkan pelaku usaha untuk mengajukan permohonan sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 setelah penetapan sertifikasi.
   2.2 Apabila tidak terdapat perubahan dari data yang disampaikan oleh pelaku usaha pada sertifikasi awal, LSPro dapat langsung melaksanakan audit tahap 2.

H. Audit Khusus

LSPro dapat melaksanakan audit khusus dalam rangka audit perubahan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas informasi yang ada. LSPro dapat bekerjasama dengan Kementerian Pertanian dalam audit khusus ini. Pengaturan lebih lanjut mengenai tata cara audit khusus diatur oleh Kementerian Pertanian.

I. Ketentuan Perluasan, Pengurangan, Pembekuan, dan Pencabutan Sertifikasi

1. Perluasan dan pengurangan lingkup sertifikasi.
   1.1 Selama periode sertifikasi pelaku usaha dapat mengajukan perubahan lingkup sertifikasi.
   1.2 Audit terhadap perubahan ruang lingkup sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

2. Pembekuan sertifikasi.
   2.1 LSPro dapat membekukan sertifikasi jika:
      a. pelaku usaha gagal memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans atau audit khusus; atau
      b. atas permintaan pelaku usaha.
   2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan paling lama 6 bulan.
   2.3 Selama masa pembekuan sertifikat, pelaku usaha dilarang menggunakan tanda SNI dan logo IndoGAP Tanaman Pangan.

3. Pencabutan sertifikasi dapat dilakukan oleh LSPro apabila:
   a. Pelaku usaha gagal memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
   b. Atas permintaan pelaku usaha.

J. Transfer LSPro

1. Transfer sertifikasi merupakan bentuk pengalihan sertifikat IndoGAP Tanaman Pangan yang masih berlaku dari suatu LSPro penerbit kepada LSPro lain (LSPro penerima).
2. Transfer sertifikasi dapat dilakukan apabila:
   a) LSPro penerbit tidak memperpanjang atau dicabut status akreditasinya, atau
   b) pemohon berkeinginan untuk menggunakan LSPro yang lain.

www.peraturan.go.id

3. Transfer sertifikasi sebagaimana dimaksud pada angka 2 huruf a, maka LSPro penerbit harus melaksanakan koordinasi dengan LSPro penerima.
4. Transfer sertifikasi yang diinisiasi oleh pemohon sebagaimana dimaksud pada angka 2 huruf b, maka pemohon harus mengajukan permohonan transfer Sertifikasi kepada LSPro penerima yang terakreditasi dengan ruang lingkup yang sama dengan LSPro penerbit.
5. Permohonan transfer sertifikasi harus dilengkapi dengan sertifikat IndoGAP Tanaman Pangan yang masih berlaku (atau salinannya), hasil audit dari LSPro penerbit (laporan audit dan laporan ketidaksesuaian) dari siklus sertifikasi (sertifikasi awal, sertifikasi ulang dan /atau surveilans) yang sedang berjalan.
6. LSPro penerima harus melakukan kajian terhadap permohonan transfer Sertifikasi dan menetapkan keputusan apakah proses transfer sertifikasi dapat dilakukan.
7. Apabila hasil tinjauan terhadap permohonan transfer sertifikasi terdapat hal yang perlu dikonfirmasi oleh LSPro penerima, maka LSPro penerima dapat melakukan evaluasi khusus terhadap pemohon dan/atau melakukan koordinasi dengan LSPro penerbit. Berdasarkan hasil evaluasi khusus tersebut, LSPro penerima menetapkan keputusan apakah transfer sertifikasi dapat dilakukan.
8. Apabila berdasarkan hasil tinjauan dan/atau evaluasi khusus diputuskan bahwa transfer sertifikasi dapat dilakukan, LSPro penerima menerbitkan sertifikat dengan masa berlaku sesuai dengan sertifikat yang diterbitkan oleh LSPro penerbit.
9. Untuk transfer sertifikasi yang diinisiasi oleh pemohon, apabila berdasarkan hasil tinjauan dan/atau evaluasi khusus diputuskan bahwa transfer sertifikasi tidak dapat dilakukan, LSPro penerima memberitahukan keputusan tidak dapat melakukan transfer sertifikasi beserta alasannya kepada pemohon dan pemohon dapat mengajukan sertifikasi sebagai pemohon baru.
10. Untuk transfer Sertifikasi dari LSPro penerbit, apabila berdasarkan hasil tinjauan dan/atau evaluasi khusus diputuskan bahwa transfer sertifikasi tidak dapat dilakukan, LSPro penerima memberitahukan keputusan tersebut kepada LSPro penerbit.

K. Keluhan Dan Banding

LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparsialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

L. Informasi Publik

LSPro harus memublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan SNI ISO/IEC 17065 termasuk informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut. Informasi publik terkait informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut tersebut juga harus disampaikan melalui Sistem Informasi Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian.

M. Pelaporan Sertifikasi

LSPro harus menyampaikan perkembangan sertifikasi yang dilakukan secara berkala kepada Kementerian Pertanian dan KAN. Pengaturan lebih lanjut mengenai periode dan tata cara penyampaian informasi diatur oleh Kementerian Pertanian.

www.peraturan.go.id

N. Penggunaan Tanda SNI dan logo IndoGAP Tanaman Pangan

1. Penggunaan logo IndoGAP Tanaman Pangan dilakukan setelah pemohon mendapatkan sertifikat kesesuaian yang dikeluarkan oleh LSPro dan penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI dari BSN.

2. LSPro harus memiliki aturan penggunaan logo IndoGAP Tanaman Pangan yang mengacu pada peraturan yang ditetapkan oleh Kementerian Pertanian.

3. Penggunaan logo IndoGAP Tanaman Pangan sesuai ruang lingkup yang disertifikasi.

4. LSPro harus memiliki perjanjian penggunaan logo IndoGAP Tanaman Pangan dengan pelaku usaha yang disertifikasi. Perjanjian penggunaan logo IndoGAP Tanaman Pangan berlaku sampai dengan masa berakhir sertifikat kesesuaian.

5. LSPro harus mengendalikan penggunaan logo IndoGAP Tanaman Pangan oleh pelaku usaha yang disertifikasi, dan melakukan pengecekan kesesuaian penggunaan logo pada setiap audit yang dilakukan.

6. Perjanjian persetujuan penggunaan tanda IndoGAP Tanaman Pangan dicabut apabila sertifikat kesesuaian yang dimiliki pelaku usaha sudah tidak berlaku dan/atau dicabut oleh LSPro karena pelaku usaha tidak memenuhi persyaratan IndoGAP Tanaman Pangan dan/atau persyaratan di dalam skema ini.

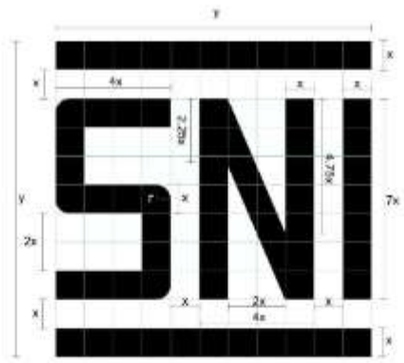
7. Logo IndoGAP Tanaman Pangan yang digunakan mengacu pada peraturan terkait logo IndoGAP Tanaman Pangan yang ditetapkan oleh Kementerian Pertanian.

8. Logo IndoGAP Tanaman Pangan dapat digunakan oleh pelaku usaha pada produk hasil produksi atau kemasannya, dokumen, surat dan publikasi lainnya.



Dengan ukuran:

www.peraturan.go.id



Keterangan:
y = 11x
r = 0,5x

9. Logo IndoGAP Tanaman Pangan disertai dengan identitas nomor sertifikat di bagian bawah logo IndoGAP Tanaman Pangan dengan ketentuan sebagai berikut:

INDOGAP-TP.A.B.PROV-KOTA/KAB.XX.YYY.ZZZZ

A : Jenis ruang lingkup IndoGAP Tanaman Pangan, yang terdiri dari:
- F untuk *Good Farming Practices*/GFP (cara pertanaman lahan yang baik) .
- H untuk *Good Handling Practices*/GHP (cara penanganan pascapanen yang baik).

Catatan: apabila terdapat Pelaku Usaha yang memiliki lingkup lebih dari 1, maka penulisannya digabungkan untuk lingkup yang disertifikasi.

B : Jenis komoditas yang disertifikasi
Sesuai Keputusan Menteri yang menangani Pertanian terkait Komoditas Binaan Kementerian yang menangani Pertanian (Penulisan merupakan penggabungan antara Huruf romawi untuk kelompok komoditas dan Nomor urut untuk komoditas spesifiknya).

PROV-KOTA/KAB : Kode Provinsi-Kota/Kabupaten
Sesuai Peraturan yang menangani Dalam Negeri terkait Kode dan Data Wilayah Administrasi Pemerintahan (Penulisan menggunakan 4 digit untuk Provinsi dan Kota/Kabupaten)

XX : 2 digit tahun penerbitan sertifikasi
(misalnya Penerbitan tahun 2022, maka ditulis 22)

YYY : 3 digit nomor urut Akreditasi LSPro
(misalnya Nomor LSPr-001-IDN, maka ditulis 001)

ZZZZ : nomor urut klien tersertifikasi (dari LSPro)

www.peraturan.go.id

Contoh pencantuman penomoran (sebagai satu kesatuan):

Pelaku Usaha mendapatkan Sertifikasi 1 lingkup



Misalnya:
Pelaku usaha telah mendapatkan sertifikasi untuk IndoGAP Tanaman Pangan lingkup pertanaman dengan komoditas Jagung di Kabupaten Tapanuli Tengah, Sumatera Utara pada tahun 2022 dari LSPro dengan nomor urut 001 dan merupakan klien pertama dari LSPro tersebut.

Pelaku Usaha mendapatkan sertifikat untuk 2 lingkup sertifikasi:



Misalnya:
Pelaku usaha telah mendapatkan sertifikasi untuk IndoGAP Tanaman Pangan lingkup pertanaman/lahan dan pascapanen dengan komoditas padi di Kabupaten Jembrana, Bali pada tahun 2022 dari LSPro dengan nomor urut 002 dan merupakan klien kesebelas dari LSPro tersebut.

www.peraturan.go.id

Lampiran 1 Persyaratan Kompetensi Personel LPK

No.	Nama Jabatan	Kompetensi
1	Pengkaji permohonan	• Pendidikan paling sedikit SMA atau sederajat dengan ruang lingkup yang relevan. • Memiliki pengalaman kerja dengan ruang lingkup yang relevan paling sedikit 2 tahun. • Memiliki pengalaman pelatihan SNI, prosedur sertifikasi/skema IndoGAP.
2	Auditor	• Pendidikan paling sedikit D3 dengan ruang lingkup yang relevan. • Memiliki pengalaman kerja dengan ruang lingkup yang relevan paling sedikit 2 tahun. • Telah mengikuti pelatihan SNI, prosedur sertifikasi/skema IndoGAP, audit dan sertifikasi IndoGAP Komoditas Tanaman Pangan. • Lulus pelatihan Sistem Manajemen atau auditor kepala SNI ISO 9001:2015. • Telah mengikuti pelatihan SNI ISO 19011:2018 atau Inspektor Sistem Pertanian Organik. • Telah mengikuti pelatihan SNI ISO/IEC 17065:2012. • Memiliki pengalaman sebagai auditor/inspektor di Sistem Pertanian Organik atau pertanian berkelanjutan (Rainforest Alliance, Global GAP) paling sedikit selama 8 kali audit atau berstatus sebagai Lead Auditor.
3	Peninjau dan Pengambil Keputusan Sertifikasi	• Pendidikan paling sedikit D3 dengan ruang lingkup yang relevan. • Memiliki pengalaman kerja dengan ruang lingkup yang relevan paling sedikit 2 tahun. • Telah mengikuti pelatihan SNI, prosedur sertifikasi/skema IndoGAP, audit dan sertifikasi IndoGAP Komoditas Tanaman Pangan. • Lulus pelatihan Sistem Manajemen atau auditor kepala SNI ISO 9001:2015. • Telah mengikuti pelatihan SNI ISO 19011:2018 atau Inspektor Sistem Pertanian Organik. • Telah mengikuti pelatihan SNI ISO/IEC 17065:2012. • Memiliki pengalaman sebagai auditor/inspektor di Sistem Pertanian Organik atau pertanian berkelanjutan (Rainforest Alliance, Global GAP) paling sedikit selama 8 kali audit atau berstatus sebagai Lead Auditor. • Telah mengikuti pelatihan terkait dengan Standar Keamanan Pangan.

Catatan: Pemenuhan kompetensi untuk Auditor dapat dipenuhi secara kolektif dalam sebuah tim.

www.peraturan.go.id

Lampiran 2 Daftar Periksa Audit IndoGAP Tanaman Pangan

- Rekapitulasi Daftar Periksa Lingkup Pertanaman (*Good Farming Practices*/GFP)

No.	Bagian	Jumlah Indikator	Nomor Urut
A	Sistem manajemen IndoGAP Tanaman Pangan	11	A.1 – A.11
B	Pendokumentasian dan pengawasan (ketertelusuran)	5	B.12 – B.16
C	Lahan	18	C.17 – C.34
D	Pengairan	12	D.35 – D.46
E	Pembenihan dan Persemaian	10	E.47 – E.56
F	Penanaman	6	F.57 – F.62
G	Pemupukan	20	G.63 – G.82
H	Perlindungan dan Pemeliharaan	9	H.83 – H.91
I	Alat dan Mesin Pertanian (Alsintan)	10	I.92 – I.101
J	Panen	6	J.102 – J.107
	TOTAL	107	

www.peraturan.go.id

- Rekapitulasi Daftar Periksa Lingkup Pascapanen (*Good Handling Practices*/GHP)

No.	Bagian	Jumlah Indikator	Nomor Urut
A	Sistem manajemen IndoGAP Tanaman Pangan	11	A.1 – A.11
B	Pendokumentasian dan pengawasan (ketertelusuran)	12	B.12 – B.23
C	Lahan	8	C.24 – C.31
D	Air	5	D.32 – D.36
E	Alat dan Mesin Pertanian (Alsintan)	11	E.37 – E.47
F	Bangunan untuk Penanganan Pascapanen	13	F.48 – F.60
G	Penanganan Pascapanen	43	G.61 – G.103
H	Penerapan Sanitasi di Lingkungan Kerja	13	H.104 – H.116
	TOTAL	116	

www.peraturan.go.id

- Daftar Periksa Lingkup Pertanaman

No Urut	KRITERIA	PENGERTIAN	INDIKATOR KESESUAIAN	RISIKO	PENILAIAN KESESUAIAN	PENJELASAN
A	Sistem Manajemen IndoGAP Tanaman Pangan					
1	Pelaku usaha memiliki Rencana Sistem Manajemen yang menunjukkan komitmen dan tata cara untuk mematuhi persyaratan IndoGAP Tanaman Pangan	Pelaku usaha memiliki seperangkat kebijakan, proses, dan prosedur yang digunakan oleh organisasi pelaku usaha untuk memastikan pemenuhan persyaratan IndoGAP Tanaman Pangan. Rencana Sistem manajemen yang lengkap mencakup setiap aspek manajemen dan berfokus untuk mendukung kinerja manajemen untuk mencapai persyaratan IndoGAP Tanaman Pangan.	Pelaku usaha memiliki Rencana Sistem Manajemen terkait IndoGAP Tanaman Pangan yang terdokumentasi. Sistem manajemen tersebut mencakup sedikitnya mengenai hal berikut: - Komitmen Pelaku usaha untuk menerapkan IndoGAP Tanaman Pangan yang dibuktikan dengan surat pernyataan. - Tata cara terkait penerapan IndoGAP Tanaman Pangan. - Memiliki struktur organisasi yang secara dijelas disebutkan nama, peran dan tanggung jawab - Perwakilan manajemen yang ditunjuk secara resmi oleh pelaku usaha untuk bertanggung jawab dan memiliki kewenangan dalam memastikan Rencana Sistem Manajemen telah diimplementasikan, dimonitor dan dievaluasi. - Alur proses usaha. - Analisa risiko penerapan IndoGAP. - Audit internal	Tinggi		

www.peraturan.go.id

No Urut	KRITERIA	PENGERTIAN	INDIKATOR KESESUAIAN	RISIKO	PENILAIAN KESESUAIAN	PENJELASAN
			Untuk Pelaku Usaha Kecil: Pelaku usaha kecil menjalankan Sistem Pengawasan Internal IndoGAP Tanaman Pangan termasuk namun tidak terbatas mengenai: - Komitmen Pelaku usaha untuk menerapkan IndoGAP Tanaman Pangan yang dibuktikan dengan surat pernyataan. - Tata cara terkait penerapan IndoGAP Tanaman Pangan. - Memiliki struktur organisasi Pelaku Usaha secara dijelas disebutkan nama, peran dan tanggung jawab - Perwakilan manajemen yang ditunjuk secara resmi oleh pelaku usaha untuk bertanggung jawab dan memiliki kewenangan dalam memastikan Rencana Sistem Manajemen telah diimplementasikan, dimonitor dan dievaluasi. - Alur proses usaha. - Analisa risiko penerapan IndoGAP. - Tata cara keanggotaan petani [pendaftaran anggota baru dan pengeluaran anggota], inspeksi internal, pelatihan, prosedur sanksi dan banding, prosedur pembelian.			
2			Pelaku usaha harus memiliki Nomor	Tinggi		

www.peraturan.go.id

No Urut	KRITERIA	PENGERTIAN	INDIKATOR KESESUAIAN	RISIKO	PENILAIAN KESESUAIAN	PENJELASAN
			Induk Berusaha [NIB] sesuai KLBI.			
3			Pelaku usaha besar dan menengah yang memiliki pasokan dari luar unit usahanya harus memiliki Daftar Pemasok yang mutahir dan diisi dengan lengkap dan benar. Daftar Pemasok sedikitnya berisi: nama pemasok, NIB, jumlah lahan/petani, luas lahan, perkiraan jumlah yang dipasok. Setiap pemasok memiliki Daftar Lahan Terdaftar yang mutahir dan diisi dengan lengkap dan benar. Daftar Lahan Terdaftar sedikitnya berisi: nama pelaku usaha, NIB, lokasi lahan terdaftar, luas lahan, perkiraan hasil panen dan koordinat GPS lahan. Untuk pelaku usaha kecil [organisasi petani] diwajibkan memiliki Daftar Lahan Terdaftar.	Tinggi		
4			Pelatihan bagi pekerja mencakup keterampilan dan kompetensi yang diperlukan dan didukung oleh catatan. Rekaman semua kegiatan pelatihan disimpan dan terdokumentasi.	Tinggi		
	Tenaga kerja untuk proses pertanaman					
5	Tenaga kerja harus memiliki kompetensi cara menanam yang baik.	Pekerja atau petani memiliki pengetahuan dan keterampilan untuk melakukan penanaman, pemanenan dan penanganan pestisida, penggunaan peralatan tanam dan	- Pekerja atau petani telah mengikuti magang, pelatihan, berkonsultasi teknik budi daya dari komoditas tanaman pangan yang diusahakan. Terdapat bukti telah mengikuti pelatihan/magang/konsultasi budi daya/Sekolah Lapang; dan - Pekerja atau petani dapat	Tinggi		

www.peraturan.go.id

No Urut	KRITERIA	PENGERTIAN	INDIKATOR KESESUAIAN	RISIKO	PENILAIAN KESESUAIAN	PENJELASAN
		panen, serta K3.	menjelaskan dan menunjukan cara menanam yang baik.			
6	Tenaga kerja harus memiliki pengetahuan dan keterampilan dan menangani dan menggunakan pestisida yang benar.	Bukti telah mengikuti pelatihan/magang/konsultasi budi daya/Sekolah Lapang dapat berupa sertifikat tersebut, buku catatan pekerja atau petani mengenai kegiatan tersebut.	- Pekerja atau petani telah mengikuti magang, pelatihan, atau berkonsultasi mengenai penanganan dan penggunaan pestisida yang benar. Terdapat bukti telah mengikuti magang, pelatihan, konsultasi penanganan dan penggunaan pestisida; dan - Pekerja atau petani mampu menunjukan cara mengaplikasikan bahan kimia sesuai prinsip 5 tepat (jenis, dosis, waktu aplikasi, OPT sasaran, alat aplikasi).	Tinggi		
7	Tenaga kerja harus memiliki pengetahuan dan keterampilan dalam mengoperasikan alat dan mesin tanam.		- Pekerja atau petani telah mengikuti magang atau pelatihan pengoperasian peralatan. Terdapat bukti telah mengikuti magang atau pelatihan pengoperasian peralatan; dan - Pekerja atau petani terampil mengoperasionalkan peralatan sesuai tata cara operasional peralatan.	Tinggi		
8	Tenaga kerja memiliki pengetahuan dan keterampilan dalam menerapkan Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3).		- Pelaku usaha menerapkan dan besar memiliki tim K3 dan telah memperoleh pelatihan P3K dari pihak yang kompeten [Dinas Kesehatan, Pemadam Kebakaran, Konsultan K3]. Terdapat bukti telah mengikuti magang/pelatihan K3.	Tinggi		
			- Untuk pelaku usaha kecil, pekerja atau petani telah memperoleh sosialisasi penanganan P3K dari Puskesmas atau dinas Kesehatan	Medium		

www.peraturan.go.id

No Urut	KRITERIA	PENGERTIAN	INDIKATOR KESESUAIAN	RISIKO	PENILAIAN KESESUAIAN	PENJELASAN
			terdekat, atau memiliki akses maksimal 30 menit ke layanan kesehatan terdekat atau memiliki sarana P3K..			
	Tenaga kerja untuk proses panen					
9	Tenaga kerja harus memiliki kompetensi cara memanen yang baik.		- Pekerja atau petani telah mengikuti magang, pelatihan, berkonsultasi mengenai cara memanen yang baik. Terdapat bukti telah mengikuti kegiatan tersebut, dan - Pekerja atau petani mampu menunjukan cara memanen yang baik.	Tinggi		
10	Tenaga kerja harus memiliki pengetahuan dan keterampilan mengoperasikan alat dan mesin panen.		- Pekerja atau petani telah mengikuti magang atau pelatihan pengoperasian peralatan, dan terdapat bukti telah mengikuti magang atau pelatihan pengoperasian peralatan; dan - Pekerja atau petan terampil mengoperasionalkan peralatan.	Tinggi		
11	Tenaga kerja memiliki pengetahuan dan keterampilan menerapkan Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3).		- Pelaku usaha menengah dan besar memiliki tim K3 dan telah memperoleh pelatihan P3K dari pihak yang kompeten [Dinas Kesehatan, Pemadam Kebakaran, Konsultan K3]. Terdapat bukti telah mengikuti magang/pelatihan K3.	Tinggi		
			- Untuk pelaku usaha kecil, pekerja atau petani telah memperoleh sosialisasi penanganan P3K dari Puskesmas atau dinas Kesehatan terdekat, atau memiliki akses maksimal 30 menit ke layanan kesehatan terdekat atau memiliki sarana P3K.	Medium		

www.peraturan.go.id

No Urut	KRITERIA	PENGERTIAN	INDIKATOR KESESUAIAN	RISIKO	PENILAIAN KESESUAIAN	PENJELASAN
B	Pendokumentasian dan Pengawasan (Ketelusuran)					
12	Pelaku usaha melaksanakan audit secara internal terhadap proses produksi dan penanganan pascapanen hasil tanaman pangan untuk mencegah dan mengendalikan kemungkinan terjadinya penyimpangan dalam penerapan cara yang direkomendasikan sehingga mempengaruhi mutu hasil produk.	Audit internal merupakan proses pengecekan internal yang dilakukan oleh Tim atau Koordinator Audit Internal yang mengerti mengenai audit internal IndoGAP Tanaman Pangan. Audit interal bertujuan untuk mengetahui kesesuaian antara kriteria dan penerapan di lapangan, mengetahui potensi perbaikan berkelanjutan dari sistem manajemen IndoGAP tanaman pangan yang dibangun, dan untuk memenuhi persyaratan IndoGAP tanaman pangan.	Pelaku usaha melakukan audit internal sedikitnya setahun sekali untuk semua lahan dan fasilitas panen.	Tinggi		
			Pelaku usaha menyimpan dokumentasi audit internal.	Tinggi		
			Tersedia rencana tindakan pencegahan dan perbaikan berdasarkan hasil inspeksi internal.	Tinggi		
			Tindakan pencegahan dan perbaikan diterapkan dan didokumentasikan.	Tinggi		
13	Pelaku usaha mendokumentasikan kegiatan produksi, panen, pascapanen dan penjualan guna ketertelusuran	Ketelusuran merupakan cara yang digunakan untuk melakukan penelusuran balik, mengikuti, mengetahui dan melakukan pelacakan dari produk jadi yang dihasilkan sehingga dapat diketahui asal usul bahan baku yang diolah [lahan]. . Dokumentasi dan identifikasi produk diperlukan untuk ketelusuran.	Pelaku usaha mencatat kegiatan produksi [penyiapan lahan, pembibitan, penanaman, pemupukan, pengendalian hama penyakit|, hasil panen dan penjualan. Catatan tersebut tersedia dan disimpan selama 4 tahun.	Tinggi		
14	Produk yang dihasilkan dari penanganan pascapanen hasil tanaman pangan, harus dapat ditelusuri asal-usulnya.		Sistem identifikasi dan keterlacakan yang terdokumentasi memungkinkan produk tersertifikasi IndoGAP Tanaman Pangan untuk ditelusuri kembali ke lahan atau pemasok terdaftar.	Tinggi		
			Informasi panen harus menghubungkan batch atau lot ke catatan produksi atau lahan pelaku	Tinggi		

www.peraturan.go.id

No Urut	KRITERIA	PENGERTIAN	INDIKATOR KESESUAIAN	RISIKO	PENILAIAN KESESUAIAN	PENJELASAN
			usaha tertentu. Informasi penanganan produk juga harus tercakup, jika berlaku.			
15	Memiliki sistem yang efektif untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang berasal dari lahan yang terdaftar dan tidak terdaftar dalam IndoGAP komoditas tanaman pangan.		Pelaku usaha mendata semua lahan yang dikelola dan hasil produksinya. Hasil produksi dari lahan yang terdaftar dan tidak terdaftar untuk IndoGAP komoditas tanaman pangan harus diidentifikasi, dipisahkan dan dicatat selama panen dan penanganan pascapanen.	Tinggi		
16	Melakukan verifikasi produk akhir yang berasal dari proses produksi bersertifikat untuk memastikan pengiriman produk bersertifikat dan non-sertifikasi yang benar. Produk yang dibeli dari sumber yang berbeda diidentifikasi.		Semua produk bersertifikat yang dikemas dalam kemasan konsumen akhir (baik dari tingkat lahan atau setelah penanganan produk) harus diidentifikasi dengan jelas dengan nomor lot/kode produksi dan label IndoGAP Tanaman Pangan. Label IndoGAP Tanaman Pangan tidak boleh digunakan untuk memberi label pada produk yang tidak bersertifikat.	Tinggi		
C	Lahan					
	Lahan untuk proses pertanaman					

www.peraturan.go.id

No Urut	KRITERIA	PENGERTIAN	INDIKATOR KESESUAIAN	RISIKO	PENILAIAN KESESUAIAN	PENJELASAN
17	Lokasi lahan pertanaman harus sesuai dengan Rencana Tata Ruang Wilayah (RTRW).	Lahan merupakan bagian daratan baik yang terbentuk secara alami maupun akibat pengaruh manusia yang meliputi tanah beserta segenap faktor yang mempengaruhi penggunaannya seperti iklim, relief, aspek geologi, dan hidrologi. Lahan untuk proses pertanaman tanaman pangan meliputi lahan kering (ladang, kebun, tegalan, dan pekarangan maupun lahan basah (sawah dan rawa).	- Lokasi lahan produksi berada di area yang diperuntukan bagi pertanian seperti diatur dalam RTRW, atau - Tanaman dan rencana penanaman di lahan kering tidak bertentangan dengan Rencana Umum Tata Ruang (RUTR) dan Rencana Detail Tata Ruang Daerah (RDTRD), atau - Lokasi sesuai dengan peta pewilayahan komoditas yang akan diusahakan. Apabila peta pewilayahan komoditas belum tersedia, lokasi harus sesuai dengan Agro Ecology Zone (AEZ). Untuk pelaku usaha kecil terdapat peta area produksi yang menunjukan lokasi lahan produksi sesuai RTRW atau RUTR dan RDTRD, atau peta perwilayahan komoditas atau AEZ.	Rendah		
			Apabila lokasi budi daya tanaman pangan tidak memenuhi ketentuan di atas saat proses sertifikasi, maka pelaku usaha diberikan waktu selama 2 tahun sejak aplikasi sertifikasi diterima untuk memenuhi ketentuan.	Rendah		
18	Lahan memiliki kejelasan status kepemilikannya dan hak penggunaannya untuk menghindari konflik kepemilikan.	Cukup jelas	Legalitas lahan dapat berupa Sertifikat Hak Milik, Akta Jual Beli, Akta Hak Girik. Bila menyewa lahan, juga dilampirkan perjanjian sewa lahan, atau Bila lahan hak ulayat, Pelaku Usaha wajib melakukan musyawarah dengan masyarakat hukum adat pemegang hak ulayat untuk memperoleh	Tinggi		

www.peraturan.go.id

No Urut	KRITERIA	PENGERTIAN	INDIKATOR KESESUAIAN	RISIKO	PENILAIAN KESESUAIAN		PENJELASAN
19			persetujuan. Lahan tidak berada di kawasan taman nasional atau daerah resapan air. Bila lahan berada di kawasan lindung, hak legal pengelolaan lahan yang diterbitkan oleh Kementerian Kehutanan & Lingkungan Hidup harus tersedia.	Tinggi			
20	Lahan bebas dari cemaran limbah bahan berbahaya dan beracun (B3).	Limbah B3 adalah sisa suatu usaha dan/atau kegiatan yang mengandung bahan berbahaya dan/atau beracun yang karena sifat dan/atau konsentrasinya dan/atau jumlahnya, baik secara langsung maupun tidak langsung, dapat mencemarkan dan/atau merusakkan lingkungan hidup, dan/atau dapat membahayakan lingkungan hidup, kesehatan, kelangsungan hidup manusia serta mahluk hidup lain.	Tidak terdapat bukti fisik ataupun tercium aroma karakteristik limbah/residu B3 disekitar lokasi tanam;	Tinggi			
21			Tidak terdapat lokasi pembuangan limbah B3 (termasuk TPA) dan industri yang menghasilkan limbah B3 didekat lokasi atau berada dalam jarak min. 300 meter dari lokasi pembuangan limbah terdekat dan aman berdasarkan informasi masyarakat; atau Memiliki bukti hasil analisa laboratorium (sesuai potensi cemaran) terhadap tanah, air atau jaringan tanaman yang menunjukan aman dari cemaran logam berat/residu limbah B3.	Tinggi			
22	Riwayat penggunaan lahan sebelumnya harus jelas.	Kontaminasi lahan dapat disebabkan karena riwayat penggunaan lahan sebelumnya. Pelaku usaha perlu mengidentifikasi lahan yang terkontaminasi dan melakukan upaya untuk mengurangi risiko kontaminasi di lahan.	Pelaku usaha mengidentifikasi risiko kontaminasi limbah B3 termasuk bahaya kimia dan biologi dari penggunaan lahan sebelumnya dan membuat rencana untuk mengelola risiko kontaminasi lahan. Untuk pelaku usaha kecil, tersedianya catatan penggunaan lahan sedikitnya 1 tahun terakhir. Dicatat lokasi lahan	Tinggi		

www.peraturan.go.id

No Urut	KRITERIA	PENGERTIAN	INDIKATOR KESESUAIAN	RISIKO	PENILAIAN KESESUAIAN	PENJELASAN
			yang terkontaminasi di area produksi dan yang tidak cocok untuk produksi. Di tingkat petani, petani dapat menjelaskan risiko kontaminasi bahan kimia atau biologis yang terdapat di kebun dan menjelaskan rencana perbaikan.			
23			Ketika risiko signifikan kontaminasi bahan kimia atau biologis telah diidentifikasi, lokasi tersebut tidak digunakan untuk area produksi atau tindakan pemulihan lahan diambil untuk mengelola risiko tersebut.	Tinggi		
24			Bila pelaku usaha melakukan kegiatan pelaksanaan pemulihan lahan terkontaminasi melalui tahapan berikut: 1. Pemetaan Lahan Terkontaminasi. 2. Isolasi Area Terkontaminasi. 3. Pemberian Papan Pengumuman 4. Pengambilan contoh uji 5. Pengangkatan dan pengangkutan tanah terkontaminasi atau alternatif lain 6. Tahap Pemulihan Lahan Terkontaminasi 7. Pemantauan Lahan Terkontaminasi 8. Pengurugan	Tinggi		
25			Pelaku usaha melakukan evaluasi tingkat keberhasilan pemulihan lahan terkontaminasi limbah B3 kepada Menteri Lingkungan Hidup dan Kehutanan dengan tembusan gubernur dan bupati/walikota..	Tinggi		

www.peraturan.go.id

No Urut	KRITERIA	PENGERTIAN	INDIKATOR KESESUAIAN	RISIKO	PENILAIAN KESESUAIAN	PENJELASAN
26			Pelaku usaha dapat menggunakan lahan terkontaminasi yang telah dipulihkan setelah memperoleh SSPLT [Surat Status Penyelesaian Lahan Terkontaminasi] yang berisi pernyataan telah selesai penanganan pemulihan lahan terkontaminasi limbah B3 yang diterbitkan oleh Menteri Lingkungan Hidup dan Kehutanan.	Tinggi		
27	Lahan yang digunakan untuk pertanaman disesuaikan dengan peraturan yang mengatur batas ketingglan tertentu dan/atau tingkat kemiringan tertentu.	Budi daya tanaman pangan tidak boleh menyebabkan erosi tanah. Pelaku usaha harus melakukan upaya untuk mencegah erosi tanah dari budi daya tanaman pangan yang dilakukan.	Untuk kemiringan lahan ≤ 30% memiliki rencana tindakan konservasi tanah diantaranya : guludan bisa, teras gulud, tanaman penutup tanah, rorak, parit/selokan sebagai dreinase.	Medium		
28			Untuk lahan dengan kemiringan >30% memiliki rencana tindakan konservasi tanah dan membangun terasering, sengkedan, guludan [contour bund], saluran pembuang air [waterways], sumur resapan, Tahun 1: memiliki rencana tindakan konservasi. Tahun 2: menerapkan 50% dari rencana tindakan konservasi. Tahun 3: menerapkan 75% dari rencana tindakan konservasi. Tahun 4: menerapkan 100% dari rencana tindakan konservasi.	Tinggi		
29	Lahan yang digunakan untuk pertanaman perlu dilakukan penilaian risiko kerusakan lingkungan antara lain risiko banjir erosi dan kerusakan lahan		Lahan yang digunakan untuk pertanaman perlu dilakukan penilaian risiko terhadap kerusakan lingkungan antara lain risiko banjir, erosi, kontaminasi lingkungan dan kerusakan lahan di sekitarnya. Untuk pelaku usaha kecil, penilaian risiko kerusakan lingkungan dilakukan	Medium		

www.peraturan.go.id

No Urut	KRITERIA	PENGERTIAN	INDIKATOR KESESUAIAN	RISIKO	PENILAIAN KESESUAIAN	PENJELASAN
	disekitarnya		oleh manajemen pelaku usaha kecil.			
30	Lahan yang digunakan dilengkapi dengan data tabular dan spasial.	Pelaku usaha perlu mengidentifikasi kondisi dan sumber daya lahan dalam peta.	Terdapat peta areal produksi yang menunjukan batas-batas areal produksi dan fasilitas yang terdapat di dalamnya (misalnya: sumber air, arah mata angin, tanggal pembuatan, infrastruktur). Untuk pelaku usaha kecil memiliki sedikitnya sketsa area produksi yang mengidentifikasi lokasi tiap kebun terdaftar.	Medium		
31	Untuk pemilihan lokasi usaha perbenihan, lokasi lahan tidak berada di lokasi endemis OPT.	Cukup jelas	Lokasi usaha perbenihan endemis OPT dapat digunakan sebagai lokasi usaha perbenihan bila terdapat surat keterangan lahan bebas endemis OPT yang dapat terikut dalam benih yang dihasilkan dari BPTPH.	Tinggi		
	Penyiapan lahan					
32	Penyiapan lahan dilakukan dengan cara yang dapat memperbaiki atau memelihara struktur tanah menjadi gembur, menghindari erosi permukaan tanah, kelongsoran tanah, dan/atau kerusakan sumber daya lahan.	Cukup jelas	Lahan datar sampai dengan lahan berkemiringan (<30%) diikuti dengan upaya tindakan konservasi tanah: pertanaman berganda [multiple cropping], pertanaman strip [strip cropping], tanaman penutup tanah, penggunaan mulsa alami, tanaman pagar, pembuatan rorak, rotasi tanaman, dll;	Medium		
			Untuk lahan dengan kemiringan >30% wajib dilakukan tindakan konservasi tanah dan membangun teraserring, sengkedan, guludan [contour bund], saluran pembuang air [waterways].	Tinggi		

www.peraturan.go.id

No Urut	KRITERIA	PENGERTIAN	INDIKATOR KESESUAIAN	RISIKO	PENILAIAN KESESUAIAN	PENJELASAN
			sumur resapan,			
33	Penyiapan lahan dengan tidak melakukan pembakaran.	Cukup jelas	Pelaku usaha tidak melakukan pembakaran untuk pembukaan lahan. Bahan organik di lahan tidak dibakar.	Tinggi		
34	Penyiapan lahan menggunakan herbisida yang diperbolehkan dilakukan sesuai dengan dosis yang direkomendasikan.	Bila penyiapan lahan menggunakan herbisida harus memperhatikan keselamatan pekerja yang mengaplikasikan herbisida dan masyarakat serta tidak mengkontaminasi lingkungan.	- Bila penyiapan lahan menggunakan herbisida, pelaku usaha harus memiliki catatan penggunaan herbisida dalam pembukaan lahan dan sedikitnya memuat informasi waktu, lokasi, dosis, jenis herbisida digunakan, pekerja penyiap. - Saat pengaplikasian tidak boleh mencemari sumber air dan jauh dari aktifitas manusia dan memberlakukan 5T.	Tinggi		
D	Pengairan					
	Air untuk proses pertanaman					
35	Air yang digunakan untuk proses pertanaman harus air bersih.	Pelaku usaha perlu memastikan ketersediaan dan kualitas air yang dipergunakan untuk pertanaman. Penggunaan air harus dilakukan secara efisien.	-Terlihat bukti fisik/tercium bau sumber tercemar, tidak menggunakan air limbah industri, tidak berasal dari septic tank. - Terdapat pengecekan kualitas air setahun sekali.	Tinggi		
36	Air yang dibutuhkan disesuaikan dengan sumber ketersediaan air.		Memastikan ketersediaan sumber air bisa dari air hujan, air gunung, air tanah, tandon, bendungan, irigasi	Medium		

www.peraturan.go.id

No Urut	KRITERIA	PENGERTIAN	INDIKATOR KESESUAIAN	RISIKO	PENILAIAN KESESUAIAN	PENJELASAN
37	Air yang digunakan dari sumber irigasi memenuhi baku mutu air (tidak berbahaya/tidak menggunakan air limbah berbahaya/tercemar dengan limbah berbahaya).		Air yang digunakan dari sumber irigasi memenuhi baku mutu air kelas 4 seperti diatur dalam Peratura Pemerintah No.82 tahun 2001 tentang Pengelolaan Kualitas Air Dan Pengendalian Pencemaran Air.	Tinggi		
	Penyediaan air					
38	Sumber air yang dapat digunakan antara lain air tanah, air hujan, air sungai dan air danau.		cukup jelas	Medium		
39	Pemberian air untuk tanaman pangan dilakukan secara efektif, efisien, dan bermanfaat bagi pertumbuhan tanaman.		Terdapat ketersediaan air selama pertumbuhan tanaman. Terdapat bukti visual bahwa tanah kecukupan air	Medium		
40	Penggunaan air tidak berkentangan dengan kepentingan masyarakat di sekitarnya dan mengacu pada peraturan yang ada.		Tidak ada keluhan dari masyarakat tentang penggunaan air untuk pengairan tanaman yang berasal dari sumber air minum atau kebutuhan rumah tangga masyarakat sekitar	Medium		
41	Penggunaan air tidak mengakibatkan terjadinya erosi tanah		Manajemen pelaku usaha memiliki prosedur untuk pengairan atau penyiraman.	Rendah		
42	maupun tercucinya unsur hara.		Tidak teramati terjadinya erosi tanah atau tercucinya unsur hara akibat penggunaan air.	Medium		

www.peraturan.go.id

No Urut	KRITERIA	PENGERTIAN	INDIKATOR KESESUAIAN	RISIKO	PENILAIAN KESESUAIAN	PENJELASAN
43	Air dari *septic tank* dan/atau air pembuangan rumah tangga (Mandi Cuci Kakus/MCK) -tidak digunakan sebagai sumber air pertanaman.		Pelaku usaha tidak menggunakan air dari septic tank atau mandi, cuci, kakus [MCK] untuk pengairan.	Tinggi		
44	Penyediaan dan penggunaan air perlu dicatat.		Manajemen pelaku usaha memiliki penjadwalan dan pencatatan pemberian air [catatan monitoring pengairan]. . Catatan sedikitnya berisi informasi mengenai tanaman, tanggal, lokasi, volume air yang diterapkan atau durasi irigasi, dan nama orang yang mengelola kegiatan irigasi.	Rendah		
45	Air limbah dari pertanian (air limbah dari proses pertanaman, panen, dan penanganan pascapanen), dikelola atau diolah sesuai standar yang berlaku dan mepaling sedikitkan risiko kerusakan lingkungan.		Manajemen pelaku usaha memiliki pedoman/prosedur pengelolaan air limbah dari kegiatan pertanian: identifikasi kegiatan produksi yang menghasilkan air limbah dan tipe air limbah yang dihasilkan,	Medium		
46			Pelaku usaha memahami dan melaksanakan pedoman pengelolaan air limbah.	Tinggi		
E	Pembenihan dan Pembibitan					
	Benih					

www.peraturan.go.id

No Urut	KRITERIA	PENGERTIAN	INDIKATOR KESESUAIAN	RISIKO	PENILAIAN KESESUAIAN	PENJELASAN
47	Benih harus sehat dan varietas yang tepat.	Benih tanaman adalah tanaman atau bagiannya yang digunakan untuk memperbanyak dan/atau mengembangbiakkan tanaman.	-Pelaku usaha menggunakan benih unggul yang dilepas oleh Menteri Pertanian bersertifikat dan berlabel dalam peredarannya. - Bila benih berasal dari pemuliaan dari petani kecil, disebutkan nama dan alamat petani pemulia, dan peredaran benihnya, nama benih atau jenis varietas, tanggal dan jumlah diperoleh. - Untuk benih impor harus ada Surat Ijin Pemasukan dari Kementerian Pertanian dan varietas telah dilepas oleh Kementerian Pertanian.	Tinggi		
48	Dilakukan pencatatan data sumber dan/atau kelas benih yang digunakan.		Manajemen pelaku usaha memiliki catatan sumber benih yang digunakan: nama benih/varietas, nama supplier, tanggal pembelian, tempat pembelian.	Medium		
49	Varietas yang memiliki risiko beracun jika dikonsumsi oleh manusia, harus diinformasikan.		Manajemen pelaku usaha harus mencantumkan varietas yang beracun yang digunakan dan batasan beracun dalam dokumen manajemen budi daya tanaman pangan. Penggunaan varietas beracun harus tercatat dengan informasi berikut: nama varietas, jumlah, lokasi penanaman dan penanganan pascapanennya.	Tinggi		
	Penyiapan benih dan persemaian					
50	Benih sebelum ditanam mendapat perlakuan benih (*seed treatment*).		Manajemen pelaku usaha memiliki prosedur/pedoman perlakuan benih dengan bahan kimia.	Tinggi		
51	Perlakuan benih antara lain perlakuan terhadap organisme penggangu tanaman dan pemeliharaan		Petani atau pekerja dapat menjelaskan perlakuan benih yang digunakan.	Medium		

www.peraturan.go.id

No Urut	KRITERIA	PENGERTIAN	INDIKATOR KESESUAIAN	RISIKO	PENILAIAN KESESUAIAN	PENJELASAN
	dormansi benih.					
52	Perlakuan terhadap organisme pengganggu tanaman dilakukan dengan cara fisik/mekanis (misalnya dengan		Manajemen pelaku usaha memiliki prosedur/pedoman perlakuan terhadap organisme pengganggu tanaman secara fisik/mekanis, biologi dan kimia pada saat pemberihan dan persemaian.	Medium		
53	memisahkan organisme pengganggu tanaman dari benih), cara biologi (misalnya dengan imunisasi mikroba endofitik) dan cara kimia (misalnya dengan perendaman benih menggunakan pestisida).		Untuk perlakuan benih menggunakan cara kimia, pestisida kimia yang digunakan harus terdaftar/mendapatkan izin resmi dari pemerintah.	Tinggi		
54	Perlakuan pemecahan dormansi benih dilakukan melalui perendaman dengan		Manajemen pelaku usaha memiliki prosedur/pedoman perlakuan pemecahan dormansi dengan air dan bahan kimia.	Tinggi		
55	air dan bahan kimia.		Untuk benih yang mendapat perlakuan di lakukan pencatatan tentang jenis perlakuan dan tujuan perlakuan terhadap benih.	Tinggi		

www.peraturan.go.id

No Urut	KRITERIA	PENGERTIAN	INDIKATOR KESESUAIAN	RISIKO	PENILAIAN KESESUAIAN	PENJELASAN
56	Persemaian dilakukan di lahan/areal yang mudah diawasi dan sudah dilakukan perlakuan lahan/areal yang baik. Perlakuan lahan/areal yang baik seperti memberikan komposisi pupuk yang sesuai dan penyiapan sarana perlindungan persemaian.		Terdapat lokasi untuk persemaian benih. Lokasi persemaian benih diidentifikasi pada peta area produksi.	Medium		
F	Penanaman					
57	Penanaman dilakukan dari benih yang telah disemai atau tanam benih langsung (tabela).		Manajemen pelaku usaha memiliki prosedur penanaman secara tabela. Petani atau pekerja dapat menjelaskan prosedur atau menunjukan penanaman secara tabela.	Medium		
58	Penanaman dapat dilakukan secara manual atau dengan menggunakan mesin tanam.		Penanaman dilakukan sesuai dengan teknik budi daya anjuran.	Medium		
59			Penanaman dilakukan secara monokultur atau tumpangsari	Medium		
60			Mesin tanam dalam kondisi bersih dan berfungsi dengan baik	Medium		
61	Penanaman dapat dilakukan secara monokultur atau sistem tumpang sari atau tumpang gilir.		Manajemen pelaku usaha memiliki panduan budi daya secara monokultur atau sistem tumpang sari atau tumpang gilir.	Medium		
62	Penanaman dapat dilakukan dengan memperhatikan musim, jarak tanam, dan kesehatan lahan.		Manajemen pelaku usaha memiliki rencana tanam memperhatikan musim, jarak tanam, dan kondisi kesuburan lahan. Untuk petani dapat menjelaskan mengenai rencana tanam yang	Medium		

www.peraturan.go.id

No Urut	KRITERIA	PENGERTIAN	INDIKATOR KESESUAIAN	RISIKO	PENILAIAN KESESUAIAN	PENJELASAN
			memperhatikan musim, jarak tanam, dan kondisi kesuburan lahan.			
G	Pemupukan					
63	Pemupukan dilakukan untuk menyediakan kebutuhan hara tanaman dan mempertahankan kesuburan tanah.		Terdapat parit, lubang pupuk atau bekas parit/lubang pupuk bekas pupuk di sekitar lokasi tanaman, penggunaan serasah tanaman/sekam sebagai pupuk.	Medium		
64			Menanam beberapa jenis tanaman yang dapat meningkatkan derajat kesuburan lahan seperti tanaman leguminosa dll.	Medium		
65	Pemupukan dilakukan dengan dosis berimbang atau sesuai kebutuhan tanaman, dengan mengutamakan pengembalian sisa-sisa tanaman yang terdekomposisi dengan baik, kompos dari kotoran ternak atau bahan yang termasuk dalam kategori bahan organik.		Manajemen pelaku usaha memiliki tata cara Pemupukan.	Medium		
66			Bila menggunakan pemupukan berimbang (Urea, TSP/SP-36, KCl) memperhatikan kebutuhan unsur hara mikro dan harus mempertimbangkan waktu, jenis, dosis, cara dan lokasinya sesuai dengan tata cara pemupukan dengan didukung bukti visual pertanaman. Pelaku usaha atau petani harus tahu kapan saatnya melakukan pemupukan, jenis pupuk yang dibutuhkan tanaman, dosis pemupukan, cara pemberian dan lokasi pemberiannya sehingga pupuk yang diberikan benar-benar bermanfaat bagi tanaman.	Tinggi		
67			Bila melakukan pemupukan menggunakan pupuk organik yang memenuhi kriteria tepat jenis, waktu, dosis dan cara aplikasi dengan mengacu pada tata cara pemupukan	Medium		

www.peraturan.go.id

No Urut	KRITERIA	PENGERTIAN	INDIKATOR KESESUAIAN	RISIKO	PENILAIAN KESESUAIAN	PENJELASAN
			dengan didukung bukti visual pertanaman.			
68	Penyimpanan pupuk dilakukan untuk mengurangi risiko pencemaran air dan lingkungan serta tidak mengkontaminasi produk yang dihasilkan.		Pupuk disimpan pada tempat yang aman, terpisah, kering, terlindung, bersih dan terawat	Tinggi		
69			Terdapat ruang penyimpanan yang terpisah untuk pupuk dan pestisida. Apabila disimpan di satu ruangan, maka terdapat sekat untuk pupuk dan pestisida dan atau dilabel pembeda.	Tinggi		
70			Tidak terdapat tanda-tanda bahwa pupuk mencemari sumber air dan lingkungan [saat penyimpanan pupuk]. Penyimpanan pupuk berjarak > 10 meter dari badan air.	Tinggi		
71	Penggunaan pupuk harus dicatat.		Pupuk yang digunakan harus dilakukan pencatatan dan sedikitnya memuat informasi waktu, dosis, jenis pupuk, lokasi, alasan penggunaan, pekerja.	Tinggi		
	Pupuk					
72	Pupuk meliputi pupuk organik, anorganik dan/atau pupuk hayati yang terdaftar, kecuali pupuk yang dihasilkan sendiri untuk kepentingan sendiri.	Pupuk adalah bahan kimia anorganik dan/atau organik, bahan alami dan/atau sintetis, organisme danlatau yang telah melalui proses rekayasa, untuk menyediakan unsur hara bagi tanaman, baik secara langsung maupun tidak langsung.	Manajemen pelaku usaha memiliki daftar pupuk yang digunakan dan memastikan pupuk yang digunakan telah memiliki ijin edar.	Tinggi		
73	Pupuk yang diproduksi dan digunakan sendiri dilakukan pencatatan bahan baku yang		Manajemen pelaku usaha memiliki prosedur pembuatan pupuk, daftar bahan baku yang digunakan, dan catatan produksi pupuk yang dihasilkan.	Tinggi		

www.peraturan.go.id

No Urut	KRITERIA	PENGERTIAN	INDIKATOR KESESUAIAN	RISIKO	PENILAIAN KESESUAIAN	PENJELASAN
	digunakan.					
74	Kotoran manusia, kotoran babi dan kotoran hewan peliharaan antara lain anjing dan kucing tidak digunakan sebagai bahan baku pupuk.		Cukup jelas	Tinggi		
	Pembenah tanah					
75	Pembenah tanah yang digunakan telah terdaftar, kecuali pembenah tanah yang dihasilkan sendiri untuk kepentingan sendiri.	Pembenah tanah yaitu bahan-bahan sintetis atau alami, organik atau mineral berbentuk padat atau cair yang mampu memperbaiki sifat fisik, kimia dan biologi tanah	Manajemen pelaku usaha memiliki daftar pembenah tanah yang digunakan dan memastikan pembenah tanah yang digunakan telah memiliki ijin edar.	Tinggi		
76	Pembenah tanah yang diproduksi dan digunakan sendiri dilakukan pencatatan bahan baku yang digunakan.		Manajemen pelaku usaha memiliki daftar bahan baku dan tata cara proses pembuatan pembenah tanah yang dibuat sendiri	Tinggi		
77	Perlu dilakukan pemilihan bahan pembenah tanah yang tepat dan sesuai kebutuhan.		Ada rekomendasi dari pemerintah mengenai pembenah tanah yang digunakan atau hasil analisis tanah.	Medium		
78	Bahan pembenah tanah yang dapat digunakan antara lain pembenah tanah anorganik /mineral, organik, hayati, dan senyawa humat/fulvat. Jenis pembenah tanah	Cukup jelas	Cukup jelas	Tinggi		

www.peraturan.go.id

No Urut	KRITERIA	PENGERTIAN	INDIKATOR KESESUAIAN	RISIKO	PENILAIAN KESESUAIAN	PENJELASAN
	sebagaimana tercantum dalam lampiran.					
	Zat pengatur tumbuh					
79	Zat pengatur tumbuh yang digunakan terdaftar, kecuali zat pengatur tumbuh alami yang dihasilkan sendiri untuk kepentingan sendiri.		Manajemen pelaku usaha memiliki daftar zat pengatur tumbuh yang digunakan dan memastikan zat pengatur tumbuh yang digunakan telah memiliki ijin edar.	Tinggi		
80	Zat pengatur tumbuh yang diproduksi dan digunakan sendiri dilakukan pencatatan bahan baku yang digunakan.		Manajemen pelaku usaha memiliki daftar bahan baku dan tata cara pembuatan zat pengatur tumbuh yang dibuat sendiri	Tinggi		
81	Penggunaan zat pengatur tumbuh disesuaikan dengan kebutuhan.		Ada rekomendasi dari pemerintah mengenai zat pengatur tumbuh yang digunakan atau hasil analisis tanah/tanaman.	Medium		
82	Jenis zat pengatur tumbuh sebagaimana tercantum pada lampiran.		Cukup jelas	Tinggi		
H	Pelindungan dan Pemeliharaan					
83	Pelindungan dan pemeliharaan tanaman dilaksanakan mengacu pada pengendalian organisme pengganggu tanaman secara pre emtif, responsif dan		- Manajemen pelaku usaha memiliki kebijakan dan prosedur Pengendalian Hama Terpadu. - Manajemen pelaku usaha atau petani dapat menunjukan bukti tindakan pemantauan hama dan penyakit: a) kegiatan pengamatan dan pemantauan yang menjelaskan kapan dan sejauh mana hama dan musuh alami ada, dan b) menggunakan informasi ini untuk	Tinggi		

www.peraturan.go.id

No Urut	KRITERIA	PENGERTIAN	INDIKATOR KESESUAIAN	RISIKO	PENILAIAN KESESUAIAN	PENJELASAN
	eradikasi.		merencanakan teknik pengelolaan hama apa yang diperlukan. - Manajemen pelaku usaha atau petani dapat menunjukan bukti tindakan pencegahan dalam praktik pertanian yang baik sehingga dapat mengurangi insiden dan intensitas serangan hama.			
84	Upaya pre emtif mencakup penentuan pola tanam, penentuan varietas, penentuan waktu tanam, keserempakan tanam, pemupukan, pengairan, jarak tanam, penggunaan agen hayati dan budi daya lainnya.		- Manajemen pelaku usaha memiliki dan menunjukan penerapan rencana tanam yang memperhatikan pola tanam, penentuan varietas, penentuan waktu tanam, keserempakan tanam, pemupukan, pengairan, jarak tanam, penggunaan agen hayati dan budi daya lainnya. - Pekerja atau petani dapat menjelaskan dan menunjukan rencana tanam.	Tinggi		
85	Upaya responsif meliputi penggunaan musuh alami, pestisida biologi, pestisida nabati, pengendalian mekanis, atraktan, repellent dan pestisida sintetis sebagai pilihan terakhir.		- Manajemen pelaku usaha memiliki rencana responsif untuk pengendalian hama dan penyakit: mengidentifikasi musuh alami di lahan, SOP penggunaan pestisida biologi, SOP penggunaanpestisida nabati, SOP pengendalian mekanis, SOP penggunaan atraktan dan repellent dan SOP penggunaan pestisida sintetis sebagai pilihan terakhir. - Pekerja atau petani dapat menjelaskan dan menunjukan upaya responsif pengendalian hama dan penyakit.	Tinggi		
86	Upaya eradikasi meliputi tindakan pemusnahan tanaman dan tumbuhan lainnya		- Manajemen pelaku usaha memiliki rencana eradikasi. - Pekerja atau petani mampu menjelaskan upaya eradikasi.	Tinggi		

www.peraturan.go.id

No Urut	KRITERIA	PENGERTIAN	INDIKATOR KESESUAIAN	RISIKO	PENILAIAN KESESUAIAN	PENJELASAN
	untuk memutus penyebaran organisme pengganggu tanaman.					
87	Tindakan pengendalian organisme pengganggu tanaman dengan menggunakan pestisida dilakukan sesuai rekomendasi. Penggunaan pestisida sintetis merupakan alternatif terakhir apabila cara-cara yang lain dinilai tidak memadai. Penggunaan pestisida sesuai dengan anjuran 5 tepat, yaitu tepat sasaran, tepat jenis pestisida, tepat waktu, tepat dosis/konsentrasi, dan tepat cara penggunaan.		- Manajemen pelaku usaha dapat menunjukan rekomendasi bila penggunaan pestisida digunakan sebagai alternatif terakhir pengendalian hama dan penyakit. - Pekerja atau petani mampu menjelaskan dan menunjukan penggunaan pestisida sesuai SOP penggunaan pestisida yang memperhatikan anjuran 5T.	Tinggi		
88	Pemeliaraan dilakukan sesuai karakteristik dan kebutuhan spesifik tanaman antara lain dengan penyulaman, penyiangan gulma, dan pemangkasan.		cukup jelas	Tinggi		
89	Penggunaan pestisida harus dicatat.		Penggunaan pestisida dicatat dan sedikitny memuat informasi: jenis,	Tinggi		

www.peraturan.go.id

No Urut	KRITERIA	PENGERTIAN	INDIKATOR KESESUAIAN	RISIKO	PENILAIAN KESESUAIAN	PENJELASAN
			waktu, dosis, cara penggunaan dan sasaran, pekerja.			
	Pestisida					
90	Pestisida sintetis dan/atau alami yang digunakan telah terdaftar kecuali pestisida alami yang dihasilkan sendiri untuk kepentingan sendiri.		Manajemen pelaku usaha memiliki daftar pestisida yang digunakan dan memastikan pestisida yang digunakan telah memiliki ijin edar sesuai peruntukannya. Pekerja atau petani dapat menjelaskan pestisida yang digunakan dan peruntukannya.	Tinggi		
91	Pestisida alami yang diproduksi dan digunakan sendiri dilakukan pencatatan bahan baku yang digunakan.		- Manajemen pelaku usaha memiliki daftar bahan baku dan SOP pestisida alami yang dibuat sendiri. - Petani atau pekerja dapat menjelaskan bahan baku dan proses pembuatan pestisida alami yang digunakan.	Medium		
1	Alat dan mesin pertanian (alsintan)					
92	Alsintan pertanaman memenuhi standar.	Alsintan dalam hal ini adalah peralatan dan mesin yang dipergunaan saat awal budi daya, panen dan pascapanen.	Manajemen pelaku usaha memiliki daftar alsintan yang digunakan sesuai dengan tujuan penggunaan;	Medium		
93			Alsintan yang digunakan sesuai dengan standar alsintan yang diperundangan atau sudah bertanda SNI.	Rendah		
94	Alsintan yang menggunakan bahan bakar dan pelumas tidak mencemari lahan dan proses pertanaman.		Alsintan tidak mencemari lahan dan proses pertanaman seperti unsur atau fragmen logam yang lepas, minyak pelumas, bahan bakar, tidak bereaksi dengan produk, jasad renik, dan lain-lain;	Tinggi		
95	Alsintan yang digunakan dalam kondisi terawat.		Dilakukan pengecekan rutin kondisi peralatan dan mesin pertanamaan, panen. Tersedianya catatan	Medium		

www.peraturan.go.id

No Urut	KRITERIA	PENGERTIAN	INDIKATOR KESESUAIAN	RISIKO	PENILAIAN KESESUAIAN		PENJELASAN
			pengecekan dan perawatan alsintan pertanaman dan panen,.				
96			Kondisi peralatan pertanaman dan panen terlihat bersih dan dapat dioperasikan.	Tinggi			
97	Peralatan dan wadah yang kontak dengan		Peralatan dibersihkan sebelum digunakan.	Medium			
98	produk harus terbuat dari bahan yang tidak mencemari produk.		Wadah harus dibersihkan sebelum digunakan atau wadah baru dan dilakukan tindakan sanitasi.	Tinggi			
99			Wadah yang digunakan untuk penyimpanan limbah, bahan kimia, dan zat berbahaya lainnya diidentifikasi dengan jelas dan tidak digunakan untuk menyimpan produk.	Tinggi			
100	Alsintan yang terkait dengan pengukuran dikalibrasi secara berkala.	Kalibrasi merupakan proses verifikasi bahwa suatu akurasi alat ukur sesuai dengan rancangannya dengan cara membandingkan terhadap standar ukur yang mampu telusur ke standar nasional maupun internasional untuk satuan ukuran. Tujuan kalibrasi untuk menjaga kondisi alat ukur agar tetap sesuai dengan spesifikasinya. Alat ukur termasuk untuk massa/timbangan, suhu, tekanan, alat gelas volumetri.	Manajemen pelaku usaha memiliki data/informasi/catatan mengenai kondisi dan akurasi peralatan dan mesin yang digunakan untuk pengukuran. Terdapat bukti adanya alat ukur yang digunakan telah dikalibrasi oleh pihak yang kompeten. Kalibrasi paling sedikit dilakukan 2 tahun sekali.	Medium			

www.peraturan.go.id

No Urut	KRITERIA	PENGERTIAN	INDIKATOR KESESUAIAN	RISIKO	PENILAIAN KESESUAIAN	PENJELASAN
101		Kalibrasi alat semprot adalah cara mengukur banyaknya larutan semprot yang dikeluarkan oleh alat semprot (sprayer), sehingga dapat diketahui seberapa banyak larutan semprot yang disemprotkan pada setiap satuan lahan.	Tersedia bukti adanya kalibrasi alat semprot oleh personil yang kompeten. Kalibrasi paling sedikit dilakukan setahun sekali.	Tinggi		
	Panen					
102	Panen dilakukan pada umur/waktu, cara dan/atau sarana yang tepat.		- Manajemen pelaku usaha memiliki SOP pemanenan. - Panen dilakukan sesuai umur panen masing-masing komoditas yang dibudi dayakan. - Waktu aplikasi agrokimia terakhir pada tanaman sebelum panen sedikitnya 7 x 24 jam.	Tinggi		
103	Penentuan umur/waktu panen dilakukan dengan mengacu pada deskripsi varietas yang ditanam.		Cukup jelas.	Tinggi		
104	Panen dilakukan antara lain dengan cara memungut, memetik, mencabut, dan memotong.		-Cukup jelas. -Hasil panen didokumentasikan, sedikitnya memuat informasi: tanggal, bobot [kg], jenis produk, lokasi lahan dan nama petani.	Tinggi		
105	Sarana panen meliputi alat dan/atau mesin. Penggunaan sarana panen memperhatikan sifat dan karakteristik		Alat dan wadah yang akan digunakan untuk hasil panen dalam keadaan baik, bersih dan tidak terkontaminasi.	Tinggi		

www.peraturan.go.id

No Urut	KRITERIA	PENGERTIAN	INDIKATOR KESESUAIAN	RISIKO	PENILAIAN KESESUAIAN	PENJELASAN
	tanaman serta kondisi lokasi.					
106	Penanganan sisa tanaman setelah panen dikelola		Lokasi untuk pengomposan sisa tanaman jauh dari pemukiman dan dekat dengan lahan	Tinggi		
107	menjadi kompos dan menghindari pembakaran di lahan.		Tidak membakar sisa tanaman di lahan.	Tinggi		

www.peraturan.go.id

Daftar Periksa Lingkup Pascapanen

No Urut	KRITERIA	PENGERTIAN	INDIKATOR KESESUAIAN	RISIKO	PENILAIAN KESESUAIAN	PENJELASAN
A	Sistem Manajemen IndoGAP Tanaman Pangan					
1	Pelaku usaha memiliki Rencana Sistem Manajemen yang menunjukkan komitmen dan tata cara untuk mematuhi persyaratan IndoGAP Tanaman Pangan	Pelaku usaha memiliki seperangkat kebijakan, proses, dan prosedur yang digunakan oleh organisasi pelaku usaha untuk memastikan pemenuhan persyaratan IndoGAP Tanaman Pangan. Rencana Sistem manajemen yang lengkap mencakup setiap aspek manajemen dan berfokus untuk mendukung kinerja manajemen untuk mencapai persyaratan IndoGAP Tanaman Pangan.	Pelaku usaha memiliki Rencana Sistem Manajemen terkait IndoGAP Tanaman Pangan yang terdokumentasi. Sistem manajemen tersebut mencakup sedikitnya mengenai hal berikut: - Komitmen Pelaku usaha untuk menerapkan IndoGAP Tanaman Pangan yang dibuktikan dengan surat pernyataan. - Memiliki struktur organisasi Pelaku Usaha secara dijelas disebutkan nama, peran dan tanggung jawab - Perwakilan manajemen yang ditunjuk secara resmi oleh pelaku usaha untuk bertanggung jawab dan memiliki kewenangan dalam memastikan Rencana Sistem Manajemen telah diimplementasikan, dimonitor dan dievaluasi. - Alur proses usaha - memiliki tata cara sesuai dengan alur proses, sanitasi higiene dan penanganan produk yang sesuai. - Analisa risiko penerapan IndoGAP Pascapanen. - Audit internal - Daftar Pemasok .	Tinggi		
2			Pelaku usaha harus memiliki Nomor Induk Berusaha [NIB] sesuai KLBI.	Tinggi		

www.peraturan.go.id

No Urut	KRITERIA	PENGERTIAN	INDIKATOR KESESUAIAN	RISIKO	PENILAIAN KESESUAIAN	PENJELASAN
3			Persyaratan bahan baku: - Bahan baku yang digunakan memenuhi standar mutu dan/atau keamanan pangan yang ditetapkan. - Pelaku usaha memiliki dokumen persyaratan keamanan dan mutu bahan baku yang akan digunakan. - Pelaku usaha memiliki salinan sertifikat IndoGAP yang masih berlaku dari pemasok bahan baku. - Penggunaan bahan penolong memenuhi persyaratan atau standar keamanan dan mutu yang ditetapkan.	Tinggi		
4			Persyaratan produk akhir: - Pelaku usaha menetapkan persyaratan keamanan dan/atau mutu produk akhir, dan apabila sudah diatur pemerintah maka persyaratan tersebut mengacu pada peraturan yang telah ditetapkan tersebut. - Melakukan pemeriksaan mutu produk akhir secara periodik atau pada saat produk akhir akan didistribusikan. - Tidak ada pencemaran produk pada saat pengemasan ulang dan belum dilakukan uji laboratorium terhadap produk.	Tinggi		

www.peraturan.go.id

No Unit	KRITERIA	PENGERTIAN	INDIKATOR KESESUAIAN	RISIKO	PENILAIAN KESESUAIAN	PENJELASAN
5			- Pelaku usaha besar dan menengah yang memiliki pasokan dari pelaku usaha kecil harus memiliki Daftar Pemasok yang mutahir dan diisi dengan lengkap dan benar. Daftar Pemasok sedikitnya berisi: nama pemasok, NIB, jumlah lahan/petani, luas lahan, perkiraan jumlah yang dipasok. - Setiap pemasok memiliki Daftar Lahan Terdaftar yang mutahir dan diisi dengan lengkap dan benar. Daftar Lahan Terdaftar sedikitnya berisi: nama pelaku usaha, NIB, lokasi lahan terdaftar, luas lahan, perkiraan hasil panen dan koordinat GPS lahan.	Tinggi		
6			Pelatihan pekerja mencakup keterampilan dan kompetensi yang diperlukan dan didukung oleh catatan. Rekaman semua kegiatan pelatihan disimpan. Pekerja yang menangani pascapanen produk memperoleh pendidikan/ pelatihan terkait prinsip-prinsip sanitasi higienis dan keamanan pangan.	Tinggi		
	Tenaga kerja untuk proses penanganan pascapanen					
7	Tenaga kerja harus memiliki kompetensi cara menangani pascapanen yang baik.	Pekerja memiliki pengetahuan dan keterampilan cara menangani pascapanen yang baik, mengoperasikan alat dan mesin pascapanen, sanitasi dan higienitas, dan K3.	- Pekerja telah mengikuti magang, pelatihan, berkonsultasi penanganan pascapanen dari komoditas tanaman pangan dan terdapat bukti telah mengikuti magang atau pelatihan penanganan pascapanen; dan - pekerja terampil menangani pascapanen yang baik sesuai tata cara penanganan pascapanen yang	Medium		

www.peraturan.go.id

No Unit	KRITERIA	PENGERTIAN	INDIKATOR KESESUAIAN	RISIKO	PENILAIAN KESESUAIAN	PENJELASAN
		Tersedia bukti telah mengikuti pelatihan/magang/konsult asi budi daya/Sekolah Lapang dapat berupa sertifikat kegiatan tersebut, buku catatan pekerja atau petani mengenai kegiatan tersebut.	baik.			
8			Pelaku usaha menunjuk dan menetapkan personil yang terlatih dan kompeten sebagai penanggungjawab pengawasan keamanan produk (Quality Control)	Tinggi		
9	Tenaga kerja harus memiliki pengetahuan dan keterampilan mengoperasikan alat dan mesin pascapanen.		Pekerja telah mengikuti magang atau pelatihan pengoperasian peralatan dan terdapat bukti telah mengikuti magang atau pelatihan pengoperasian peralatan; dan terdapat bukti telah mengikuti magang atau pelatihan pengoperasian peralatan; dan Pekerja terampil mengoperasionalkan peralatan.sesuai tata cara operasional peralatan.	Medium		
10	Tenaga kerja harus memiliki pengetahuan dan keterampilan menjaga kebersihan personal dan lingkungan kerja.		- Pekerja telah mengikuti magang atau pelatihan terkait sanitasi dan higienitas, dan terdapat bukti telah mengikuti magang atau pelatihan terkait sanitasi dan higienitas, dan - Pekerja mampu menerapkan praktek terkait sanitasi dan higienitas sebagai berikut: (1) Pekerja menggunakan perlengkapan kerja yang ditetapkan. (2) Pekerja mencuci tangan sebelum melakukan pekerjaan, makan, minum, merokok, meludah atau melakukan tindakan lain di tempat penanganan yang dapat mengakibatkan kontaminasi terhadap produk. (3) Pekerja dalam unit produksi tidak memakai perhiasan, jam	Medium		

www.peraturan.go.id

No Unit	KRITERIA	PENGERTIAN	INDIKATOR KESESUAIAN	RISIKO	PENILAIAN KESESUAIAN	PENJELASAN
			tangan atau benda lain yang membahayakan keamanan produk.			
			Pekerja yang bekerja dalam keadaan sehat.	Tinggi		
11	Tenaga kerja memiliki pengetahuan dan keterampilan menerapkan Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3).		Tim K3 telah memperoleh pelatihan P3K dari pihak yang kompeten (Dinas Kesehatan, Pemadam Kebakaran, Konsultan K3). Terdapat bukti telah mengikuti magang/pelatihan K3.	Medium		
B	**Pendokumentasian dan Pengawasan (Ketelusuran).**					
12	Pelaku usaha melaksanakan audit secara internal terhadap penanganan pascapanen hasil tanaman pangan untuk mencegah dan mengendalikan kemungkinan terjadinya penyimpangan dalam penerapan cara yang direkomendasikan sehingga mempengaruhi mutu hasil produk.	Audit internal merupakan proses pengecekan internal yang dilakukan oleh Tim atau Koordinator Audit Internal yang mengerti mengenai audit internal IndoGAP Tanaman Pangan. Audit interal bertujuan untuk mengetahui kesesuaian antara kriteria dan penerapan di lapangan, mengetahui potensi perbaikan berkelanjutan dari sistem manajemen IndoGAP tanaman pangan yang dibangun, dan untuk memenuhi persyaratan IndoGAP tanaman pangan.	Pelaku usaha menetapkan tahapan proses dan mengatur alur proses yang berpeluang menyebabkan kontaminasi.	Tinggi		
13			Pelaku usaha melakukan pengawasan parameter proses yang telah ditetapkan pada setiap tahapan. Dokumentasi pengawasan tersebut disimpan.	Tinggi		
			Pelaku usaha melakukan audit internal sedikitnya setahun sekali untuk semua proses penanganan pascapanen dan fasilitas penanganan pascapanen.	Tinggi		
14			Rencana tindakan pencegahan dan perbaikan berdasarka hasil pengawasan tersedia.	Tinggi		
15			Tindakan pencegahan dan perbaikan diterapkan dan didokumentasikan.	Tinggi		
16	Pelaku usaha mendokumentasikan	Cukup jelas	Dokumentasi kegiatan pembelian, penyimpanan, produksi dan	Tinggi		

www.peraturan.go.id

No Unit	KRITERIA	PENGERTIAN	INDIKATOR KESESUAIAN	RISIKO	PENILAIAN KESESUAIAN	PENJELASAN
	kegiatan pembelian, penyimpanan, produksi dan penjualan guna ketertelusuran		penjualan tersedia.			
17	Catatan tersebut disimpan dengan baik paling sedikit selama 4 (empat) tahun.	Cukup jelas	Catatan pembelian, produksi, penyimpanan bahan baku dan produk akhir, dan penjualan tersedia untuk verifikasi tahunan sistem ketertelusuran. Catatan disimpan selama 4 tahun.	Tinggi		
18	Produk yang dihasilkan dari penanganan pascapanen hasil tanaman pangan, harus dapat ditelusuri asal-usulnya.	Ketelusuran merupakan cara yang digunakan untuk melakukan penelusuran balik, mengikuti, mengetahui dan melakukan pelacakan dari produk jadi yang dihasilkan sehingga dapat diketahui asal usul bahan baku yang diolah [lahan]. Dokumentasi dan identifikasi produk diperlukan untuk ketelusuran.	Sistem identifikasi dan keterlacakan yang terdokumentasi memungkinkan produk tersertifikasi IndoGAP Tanaman Pangan untuk ditelusuri kembali ke lahan atau pemasok terdaftar. Untuk pemasok dapat dilacak satu langkah maju dan satu langkah mundur.	Tinggi		
19			Informasi penanganan produk harus menghubungkan batch atau lot ke catatan produksi dan sumber bahan baku tertentu.	Tinggi		
20	Memiliki sistem yang efektif untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang berasal dari lahan yang terdaftar dan tidak terdaftar dalam IndoGAP komoditas tanaman pangan.		Selama pembelian, penanganan, pengolahan komoditas tanaman pangan yang berasal dari pemasok yang tersertifikasi IndoGAP dan non IndoGAP harus diidentifikasi, dipisahkan dan dicatat selama panen dan penanganan pascapanen.	Tinggi		
21	Melakukan verifikasi produk akhir yang berasal dari proses produksi bersertifikat untuk memastikan pengiriman produk bersertifikat dan		Semua produk bersertifikat yang dikemas dalam kemasan konsumen akhir (baik dari tingkat petani atau setelah penanganan produk) harus diidentifikasi dengan jelas dengan nomor lot/kode produksi.	Tinggi		

www.peraturan.go.id

No Unit	KRITERIA	PENGERTIAN	INDIKATOR KESESUAIAN	RISIKO	PENILAIAN KESESUAIAN	PENJELASAN
22	non-sertifikasi yang benar. Produk yang dibeli dari sumber yang berbeda diidentifikasi.		Label IndoGAP Tanaman Pangan tidak boleh digunakan untuk memberi label pada produk yang tidak bersertifikat.	Tinggi		
23			Penggunaan label: - Label terletak pada bagian kemasan yang mudah dilihat dan dibaca. - Label tidak mudah lepas, luntur atau rusak. - Pada bagian utama label memuat keterangan lengkap berupa : 1) nomor izin edar (apabila dipersyaratkan), 2) nama produk, 3) berat bersih atau isi bersih 4) nama dan alamat pihak yang memproduksi, memasukkan atau mengedarkan produk di dalam wilayah Indonesia . 5) tanggal produksi dan/atau tanggal kadaluwarsa dan/atau tanggal pengemasan (khusus untuk beras, wajib mencantumkan tanggal pengemasan) 6) kelas mutu (apabila dipersyaratkan) - mencantumkan bahasa Indonesia pada produk yang ditulis dalam bahasa asing atau bahasa daerah untuk keterangan di atas dan informasi lain yang dibutuhkan konsumen apabila ada (seperti: cara penyajian, komposisi produk, dan lain-lain).	Tinggi		
C	Lahan					

www.peraturan.go.id

No Urut	KRITERIA	PENGERTIAN	INDIKATOR KESESUAIAN	RISIKO	PENILAIAN KESESUAIAN	PENJELASAN
	Lahan untuk penanganan pascapanen					
24	Lokasi lahan pascapanen harus sesuai dengan Rencana Tata Ruang Wilayah (RTRW).	Lahan untuk penanganan pascapanen merupakan lahan kering yang bebas dari banjir	Lokasi lahan produksi berada di area yang diperuntukan bagi pertanian seperti diatur dalam RTRW, atau Tanaman dan rencana penanaman di lahan kering tidak bertentangan dengan Rencana Umum Tata Ruang (RUTR) dan Rencana Detail Tata Ruang Daerah (RDTRD); atau Lokasi sesuai dengan peta pewilayahan komoditas yang akan diusahakan. Apabila peta pewilayahan komoditas belum tersedia, lokasi harus sesuai dengan Agro Ecology Zone (AEZ).	Rendah		
25			Apabila lokasi pascapanen tanaman pangan tidak memenuhi ketentuan di atas saat proses sertifikasi, maka pelaku usaha diberikan waktu selama 2 tahun sejak aplikasi sertifikasi diterima untuk memenuhi ketentuan.	Rendah		
26	Penanganan pascapanen dapat dilakukan di lokasi panen dan/atau di luar lokasi panen, dengan persyaratan bebas cemaran dan tidak dekat permukiman.		- Lokasi penanganan pascapanen terletak di lingkungan yang tidak tercemar atau bukan di daerah tempat yang berpotensi sebagai sumber cemaran antara lain: kegiatan industri bahan berbahaya, tempat pembuangan sampah umum, pembuangan sampah/kotoran cair maupun padat, pemukiman kumuh, tempat rongsokan. - Lokasi jauh dari peternakan, industri yang mengeluarkan polusi yang tidak dikelola secara baik dan tempat lain yang sudah tercemar.	Tinggi		

www.peraturan.go.id

No Unit	KRITERIA	PENGERTIAN	INDIKATOR KESESUAIAN	RISIKO	PENILAIAN KESESUAIAN	PENJELASAN
27			Jalan yang terhubung langsung ke lokasi unit paling sedikit 5 m, mudah diakses; tidak berdebu/ tidak ada genangan air/ disemen/ dipasang batu atau paving block.	Rendah		
28			Lokasi dan lingkungan sekitar yang berhubungan langsung dengan unit penanganan pascapanen terawat, bersih (sampah tidak berserakan atau menumpuk, tidak ada semak-semak, tidak ada sarang hama)	Medium		
29			Lokasi proses penanganan pascapanen dilaksanakan di dalam bangunan dan sesuai dengan persyaratan	Medium		
30	Lahan yang digunakan untuk pascapanen disesuaikan dengan peraturan yang mengatur batas ketinggian tertentu dan/atau tingkat kemiringan tertentu.		Lokasi bebas banjir, stabil, tidak mudah longsor	Tinggi		
31	Lahan yang digunakan untuk lokasi penanganan pascapanen harus memperhatikan lingkungan dan kesehatan.		Lahan yang digunakan untuk pascapanen tidak mencemari lingkungan, air tanah, dan kesehatan masyarakat	Tinggi		
D	**Air**					
	Air untuk proses penanganan pascapanen					

www.peraturan.go.id

No Unit	KRITERIA	PENGERTIAN	INDIKATOR KESESUAIAN	RISIKO	PENILAIAN KESESUAIAN	PENJELASAN
32	Sumber air untuk proses penanganan pascapanen tersedia cukup dan memenuhi persyaratan mutu air bersih dan/atau air minum.		Pelaku usaha mengidentifikasi sumber dan ketersediaan air untuk penanganan pascapanen. Sarana penyediaan air (air sumur atau PAM) dilengkapi dengan tempat penampungan air atau pipa-pipa untuk mengalirkan air.	Rendah		
33			Air dari septic tank tidak dapat digunakan untuk proses penanganan pascapanen.	Tinggi		
34			- Air yang digunakan untuk proses penanganan pascapanen, termasuk membersihkan produk dan mengalami kontak langsung dengan produk memenuhi syarat kualitas air bersih; - Air yang digunakan untuk membersihkan peralatan penanganan pascapanen harus memenuhi kwalitas air bersih. Dibuktikan dengan hasil pengujian atau bukti pembayaran berlangganan PDAM bagi produk yang kontak langsung dengan air, sesuai karakteristik produk	Tinggi		
35			Air yang digunakan untuk proses pengolahan paling sedikit produk yang diedarkan untuk konsumsi langsung memenuhi syarat kualitas air minum.	Tinggi		
36	Ketersediaan air untuk proses penanganan pascapanen termasuk kegiatan sanitasi.		Tersedia kecukupan air bersih untuk pembersihan peralatan, areal penanganan pascapanen dan MCK.	Tinggi		
E	**Alat dan mesin pertanian (alsintan)**					

www.peraturan.go.id

No Unit	KRITERIA	PENGERTIAN	INDIKATOR KESESUAIAN	RISIKO	PENILAIAN KESESUAIAN	PENJELASAN
37	Alsintan panen dan pascapanen memenuhi standar.		Terdapat daftar Alsintan yang digunakan sesuai dengan tujuan penggunaan;	Rendah		
38			Alsintan yang digunakan sesuai dengan standar alsintan yang diperundangan;	Medium		
39	Alsintan yang digunakan dalam kondisi terawat.		Dilakukan pengecekan rutin kondisi peralatan dan mesin pascapanen. Tersedianya catatan pengecekan dan perawatan alsintan panen, dan pascapanen.	Tinggi		
40			Kondisi peralatan dan mesin pascapanen terlihat bersih dan dapat dioperasikan.	Tinggi		
41			Permukaan peralatan yang berhubungan dengan bahan yang diproses harus tidak berkarat dan tidak mudah mengelupas;	Tinggi		
42			Mesin/peralatan dan sarana pendukung penanganan produk yang tidak kontak langsung dengan produk dalam keadaan bersih	Medium		
43	Peralatan dan wadah yang kontak dengan produk harus terbuat dari bahan yang tidak -mencemari produk.		Peralatan dibersihkan sebelum digunakan.	Tinggi		
44			Wadah harus dibersihkan sebelum digunakan atau wadah baru dan dilakukan tindakan sanitasi.	Tinggi		
45			Wadah yang digunakan untuk penyimpanan limbah, bahan kimia, dan zat berbahaya lainnya diidentifikasi dengan jelas dan tidak digunakan untuk menyimpan produk.	Tinggi		
46	Alsintan yang terkait dengan pengukuran		Tersedia data/informasi/catatan mengenai kondisi dan akurasi	Medium		

www.peraturan.go.id

No Unit	KRITERIA	PENGERTIAN	INDIKATOR KESESUAIAN	RISIKO	PENILAIAN KESESUAIAN	PENJELASAN
	dikalibrasi secara berkala.		peralatan dan mesin yang digunakan untuk pengukuran.			
47			Alat ukur yang terkait proses (seperti: timbangan, pengukur kadar air, thermometer) yang digunakan ditera paling sedikit dilakukan 2 tahun sekali. Tersedia bukti adanya kegiatan tera dari peralatan pengukuran oleh personil atau lembaga yang kompeten.	Medium		
F	**Bangunan untuk penanganan pascapanen**					
48	Bangunan yang digunakan untuk penanganan pascapanen memenuhi persyaratan teknis dan sanitasi lingkungan. Persyaratan teknis antara lain tata letak (*layout*), ukuran ruang dan ventilasi. Persyaratan sanitasi lingkungan antara lain sarana kebersihan, pembuangan air dan pengolahan limbah.		• Bangunan berlokasi jauh dari tempat pembuangan limbah (>300 m), tidak di lokasi banjir. • Bangunan kuat, aman serta mudah dibersihkan; • Luas bangunan sesuai dengan kapasitas produksi/skala usaha; • Kondisi sekelliling bangunan bersih, tertata rapi, bebas hama dan hewan berbahaya; • Bangunan dirancang agar mencegah masuknya binatang pengerat, hama dan serangga. • Kebersihan toilet dan lokasi septic tank tidak mencemari (jarak aman dari areal produksi) dan jauh dari kandang ternak	Medium		
49			b. Tata Ruang • Bangunan unit penanganan dianjurkan terdiri atas ruangan penanganan dan ruangan pelengkap yang letaknya terpisah; • Susunan bagian ruangan penanganan diatur sesuai dengan	Medium		

www.peraturan.go.id

No Urut	KRITERIA	PENGERTIAN	INDIKATOR KESESUAIAN	RISIKO	PENILAIAN KESESUAIAN	PENJELASAN
			urutan proses penanganan, sehingga tidak menimbulkan kontaminasi silang.			
50			c. Lantai • Lantai ruang penanganan diarjurkan agar padat, keras dan kedap air sehingga mudah dibersihkan; • Lantai sangat dianjurkan kering dan bersih tidak berdebu; • Ruangan penanganan yang menggunakan air, permukaan lantainya dianjurkan memiliki kemiringan yang cukup ke arah pembuangan air sehingga mudah dibersihkan. • Lantai ruangan kamar mandi, tempat cuci tangan dan sarana toilet mempunyai kemiringan yang cukup ke arah saluran pembuangan sehingga tidak menimbulkan genangan air dan berbau.	Medium		

www.peraturan.go.id

No Urut	KRITERIA	PENGERTIAN	INDIKATOR KESESUAIAN	RISIKO	PENILAIAN KESESUAIAN	PENJELASAN
51			d. Dinding, langit-langit dan atap • Permukaan dinding dan langit-langit ruang penanganan dianjurkan agar rata, kedap air, tidak berwarna gelap, tidak mudah mengelupas dan mudah dibersihkan; • Atap dianjurkan agar terbuat dari bahan yang tidak mudah bocor. • Jarak langit-langit dari lantai memiliki tinggi paling sedikit 2,5m untuk memudahkan aliran udara. • Langit-langit tidak berlubang atau tidak retak sehingga dapat menghindari kebocoran dan keluar masuknya binatang antara lain: tikus dan serangga. • Permukaan langit-langit di ruang produksi yang menggunakan atau menimbulkan uap air tidak terbuat dari bahan yang mudah menyerap air dan dilapisi cat tahan panas. • Permukaan dinding kamar mandi, tempat cuci tangan dan toilet yang digunakan karyawan yang menanganani pascapanen tidak menyerap air dan mudah dibersihkan.	Medium		
52			e. Pintu • Pintu di ruang penanganan dianjurkan agar mudah dibersihkan dan mudah ditutup; •Pintu di ruang penanganan pascapanen terbuat dari bahan yang kuat dan tidak pecah/rusak. •Permukaan pintu di ruang penanganan (pengemasan, grading,	Medium		

www.peraturan.go.id

No Unit	KRITERIA	PENGERTIAN	INDIKATOR KESESUAIAN	RISIKO	PENILAIAN KESESUAIAN	PENJELASAN
			pemotongan, dll) rata, halus, berwarna terang dan mudah dibersihkan.			
53			f. Jendela • Jendela terbuat dari bahan yang kuat dan tidak mudah pecah atau rusak. • Jendela di ruang penanganan dianjurkan agar mudah dibersihkan dan mudah ditutup; • Permukaan jendela rata, halus untuk mencegah terjadinya penumpukan debu sehingga mudah dibersihkan. • Desain jendela dibuat untuk menghindari masuknya hewan pengganggu (serangga, burung, tikus, dll) • Jendela pada ruang penanganan dianjurkan agar cukup untuk menjamin pertukaran udara sehingga peningkatan suhu akibat respirasi hasil panen dapat dinetralisir dan aman untuk kesehatan pekerja; • Jendela dianjurkan agar ditutup dengan kawat serangga untuk mencegah masuknya serangga, kebersihan terjaga.	Medium		

www.peraturan.go.id

No Unit	KRITERIA	PENGERTIAN	INDIKATOR KESESUAIAN	RISIKO	PENILAIAN KESESUAIAN	PENJELASAN
54			g. Ventilasi • Ventilasi pada ruang penanganan dianjurkan agar cukup untuk menjamin pertukaran udara sehingga dapat menghilangkan uap, gas, asap, bau, debu dan panas yang timbul selama penyimpanan yang dapat membahayakan kesehatan karyawan. • Ventilasi dianjurkan agar ditutup dengan kawat serangga untuk mencegah masuknya serangga. kebersihan terjaga.	Medium		
55			h. Penerangan. • Ruangan penanganan dan ruangan pelengkap cukup terang. • Menggunakan lampu di atas area tempat penanganan hasil panen dan pengemasan. Lampu digunakan dilindungi dengan penutup anti pecah/menggunakan lampu anti pecah. Jika terjadi kerusakan lampu, produk yang terbuka ditolak; peralatan, wadah dan bahan pengepakan dibersihkan.	Medium		
56	Ruang penyimpanan memenuhi standar atas risiko kerusakan dan kontaminasi.		Terdapat alat pengukur suhu dan alat pengukur kelembapan di ruang penyimpanan yang berfungsi dengan baik sesuai karakteristik produk tanaman pangan yang ditangani.	Tinggi		
57			Oli, minyak, bahan bakar, dan mesin pertanian dipisahkan dari area penanganan, pengemasan dan penyimpanan untuk mencegah kontaminasi produk.	Tinggi		

www.peraturan.go.id

No Unit	KRITERIA	PENGERTIAN	INDIKATOR KESESUAIAN	RISIKO	PENILAIAN KESESUAIAN	PENJELASAN
58			Jika peralatan yang mungkin menjadi sumber bahaya fisik berada di gedung yang sama dengan area penanganan, pengemasan dan penyimpanan, peralatan tersebut dilindungi dengan penghalang fisik atau tidak dioperasikan selama pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk.	Tinggi		
59			Penggunaan bahan sanitasi/fumigasi sesuai aturan.	Tinggi		
60	Ketentuan bangunan untuk gudang komoditas pertanian mengacu pada standar yang telah ditetapkan.		SOP sesuai dengan terbitan terakhir SNI 7331 tentang ketentuan gudang komoditas pertanian.	Tinggi		
G	**Penanganan pascapanen**					
	Pengumpulan					
61	Pengumpulan hasil panen untuk meminimalkan susut dengan menggunakan wadah. Wadah berupa keranjang, peti dan karung goni/plastik atau dihamparkan di atas alas terpal plastik, tikar, dan/atau anyaman bambu.		Produk yang dipanen tidak ditempatkan dalam wadah yang kontak langsung dengan tanah atau lantai area penanganan, pengemasan atau penyimpanan.	Tinggi		
62	Wadah harus bersih dan bebas cemaran.		Wadah dibersihkan setelah digunakan. Disimpan dalam kondisi kering di ruangan yang kering dan ventilasi yang cukup dan dicek kebersihan dan infestasi jasad pengganggu sebelum digunakan.	Tinggi		

www.peraturan.go.id

No Urut	KRITERIA	PENGERTIAN	INDIKATOR KESESUAIAN	RISIKO	PENILAIAN KESESUAIAN	PENJELASAN
63			Peralatan dan wadah disimpan di area yang terpisah dari pestisida, pupuk dan pembenah tanah dan dilakukan tindakan untuk mepaling sedikitkan kontaminasi dari hama.	Tinggi		
64			Peralatan dan wadah diperiksa sebelum digunakan dan dibersihkan, diperbaiki atau dibuang sesuai kebutuhan.	Tinggi		
	Pengeringan					
65	Pengeringan merupakan upaya menurunkan kadar air sesuai standar untuk diproses tahap selanjutnya atau untuk disimpan.		Pelaku usaha melakukan pengukuran dan pencatatan kadar air.	Medium	NA	
66	Pengeringan dilakukan mengikuti cara dan prosedur yang sesuai karakteristik tanaman untuk mempertahankan mutu.		Tersedia prosedur pengeringan berdasarkan karakteristik komoditas tanaman.	Medium		
67	Pengeringan dengan sinar matahari dilakukan di atas terpal plastik, tikar, anyaman bambu dan/atau lantai dari semen/ubin.		Tersedia lokasi khusus untuk proses pengeringan (tidak mengganggu aktivitas umum).	Medium		
68	Alas pengeringan harus bersih dan bebas cemaran.		Pelaku usaha melakukan pembersihan alas pengering secara rutin	Medium		
69	Pengeringan dengan mesin memperhatikan karakteristik hasil panen.		Mesin dalam kondisi berfungsi dengan baik dan dalam keadaan bersih	Medium		
70			Jenis alat pengering disesuaikan dengan komoditas	Medium		

www.peraturan.go.id

No Unit	KRITERIA	PENGERTIAN	INDIKATOR KESESUAIAN	RISIKO	PENILAIAN KESESUAIAN	PENJELASAN
	Pembersihan					
71	Pembersihan dilakukan untuk mengurangi dan/atau menghilangkan kotoran fisik, kimiawi dan biologis.		Dilakukan pemisahan hasil panen dari kotoran fisik, produk berjamur, perubahan warna baik secara manual atau mekanisasi.	Tinggi		
72	Pembersihan hasil panen dapat dilakukan dengan cara manual atau mekanisasi dengan memperhatikan sifat, karakteristik hasil panen, tidak mengkontaminasi dan merusak hasil panen.		Tersedia catatan pembersihan dan fasilitasi penanganan pascapanen yang dalam kondisi bersih dan memadai sesuai sifat, karakteristik hasil panen.	Medium		
73			Terdapat produk hasil panen yang baik (tidak busuk, cacat, dalam kondisi jelek).	Tinggi		
74	Pembersihan yang dilakukan dengan menggunakan air harus sesuai baku mutu air bersih. Hal ini ditujukan untuk menghindari kontaminasi dari organisme dan bahan pencemar lainnya.		Kualitas air yang digunakan baik (tidak berbau dan berwarna), sesuai dengan TDS Air bersih (<500 ntu).	Medium		
75	Penggunaan sarana pembersihan seperti sikat dan kain lap harus sesuai karakteristik komoditas dan bebas cemaran.		Dilakukan pembersihan dan penggantian secara rutin sikat dan kain lap yang dipergunakan.	Medium		
	Sortasi					
76	Sortasi dilakukan dengan cara pemilihan/pemilahan/pemisahan hasil panen yang baik dari yang rusak dan benda asing lainnya.		Pelaku usaha memiliki standar kualitas komoditas yang ditetapkan	Medium		

www.peraturan.go.id

No Unit	KRITERIA	PENGERTIAN	INDIKATOR KESESUAIAN	RISIKO	PENILAIAN KESESUAIAN	PENJELASAN
77	Sortasi harus dilakukan dengan memperhatikan mutu hasil panen (tidak rusak).		Sortasi dilakukan sesuai standar kualitas komoditas. Pelaku usaha memiliki pencatatan hasil sortasi	Medium		
78	Sortasi dilakukan dengan menggunakan alat dan/atau mesin sesuai sifat dan karakteristik hasil panen.		Mesin dalam kondisi berfungsi dengan baik dan dalam keadaan bersih	Medium		
	Penggilingan					
79	Penggilingan hasil panen dilakukan menggunakan alat dan/atau mesin sesuai sifat dan karakteristik hasil panen.		Mesin dalam kondisi berfungsi dengan baik dan dalam keadaan bersih.	Medium		
80	Khusus untuk padi, penggilingan dilakukan melalui dua tahap, yaitu: (1) pengupasan kulit gabah menjadi beras pecah kulit, dan (2) penyosohan beras pecah kulit menjadi beras sosoh.		Pelaku usaha memiliki alur proses produksi dan alat produksi yang digunakan. Khusus untuk beras pecah kulit, penggilingan melakukan hanya 1 tahapan untuk pengupasan kulit gabah menjadi beras pecah kulit. Pelaku usaha memperhatikan persyaratan kualitas beras sesuai terbitan terkini dari SNI Beras.	Medium		
81			Pelaku usaha melakukan pencatatan limbah (sekam) dan beras sosoh			
82						
	Pengkelasan					
81	Pengkelasan dilakukan menggunakan alat dan/atau mesin sesuai karakteristik fisik antara lain bentuk, ukuran, warna, tekstur, kematangan dan/atau berat.		Pengkelasan dilakukan menggunakan mesin dan alat agar menghasilkan produk sesuai SNI Produk atau bila tidak tersedia berdasarkan Persyaratan Teknis Minimum produk yang telah ditetapkan.	Medium		

www.peraturan.go.id

No Urut	KRITERIA	PENGERTIAN	INDIKATOR KESESUAIAN	RISIKO	PENILAIAN KESESUAIAN	PENJELASAN
82	Pengkelasan komoditas hasil panen mengacu pada kelas standar mutu dan/atau sesuai permintaan pasar.		- Pengkelasan dilakukan sesuai SNI komoditas yang sesuai atau bila tidak tersedia berdasarkan persyaratan teknis minimum yang ditetapkan. - Pelaku usaha memiliki informasi standar yang digunakan sesuai permintaan pasar.	Tinggi		
	Pengemasan					
83	Pengemasan dilakukan untuk melindungi produk dari gangguan faktor luar yang dapat mempengaruhi daya simpan, kontaminasi cemaran dan nilai tambah produk.		Tempat/areal pengemasan terpisah dari tempat penyimpanan pupuk dan pestisida.	Tinggi		
84			Bahan pengemas disimpan pada ruangan yang kering dan ventilasi yang cukup dan dicek kebersihan dan infestasi jasad pengganggu sebelum digunakan.	Tinggi		
85			Sebelum digunakan, pengemas dibersihkan dan dikeringkan tindakan sanitasi.	Tinggi		
86			Kemasan dapat menjaga keamanan dan mutu produk sesuai dengan karakteristik produk yang dikemas.	Tinggi		
87			tersedia label pada kemasan	Medium		
88	Pengemasan menggunakan media/bahan sesuai standar.		• Pembungkus dapat melindungi dan mempertahankan mutu isinya terhadap pengaruh dari luar: kuat, dapat menahan beban tumpukan dan melindungi fisik, tahan terhadap goncangan dan dapat mempertahankan keseragaman. • Pembungkus dibuat dari bahan yang tidak melepaskan bagian atau unsur yang dapat mengganggu kesehatan atau mempengaruhi mutu makanan. • Pembungkus tahan/tidak berubah	Tinggi		

www.peraturan.go.id

No Unit	KRITERIA	PENGERTIAN	INDIKATOR KESESUAIAN	RISIKO	PENILAIAN KESESUAIAN	PENJELASAN
89	Pengemasan menggunakan alat dan/atau mesin sesuai sifat dan karakteristik produk.		selama pengangkutan dan peredaran. • Sesuai dengan tujuan penggunaan; • Permukaan peralatan yang berhubungan dengan bahan yang diproses harus tidak berkarat dan tidak mudah mengelupas; • Mudah dibersihkan dan dikontrol; Tidak mencemari hasil seperti unsur atau fragmen logam yang lepas, minyak pelumas, bahan bakar, tidak bereaksi dengan produk, jasad renik, dan lain-lain; • Mudah dikenakan tindakan sanitasi.	Tinggi		
	Penyimpanan					
90	Penyimpanan dilakukan untuk mengamankan dan memperpanjang masa penggunaan produk.		Tersedia ruang khusus untuk penyimpanan produk.	Medium		
			Pelaku usaha memperhatikan sistem FIFO dalam penyimpanan bahan baku.			
91			Hasil panen disimpan terpisah dari barang-barang yang berpotensi menjadi sumber kontaminasi kimia, biologi dan fisik. Bahan kimia tidak disimpan di tempat khusus dan tidak diberi label	Tinggi		
92			Penyimpanan produk akhir ditempatkan terpisah dengan bahan baku dan melebihi kapasitas	Medium		
93			Memiliki informasi penyimpanan bahan baku/produk akhir paling sedikit: tanggal penyimpanan/produksi	Medium		
94			Wadah dan pengemas disimpan rapi di tempat bersih dan terlindung.	Medium		

www.peraturan.go.id

No Unit	KRITERIA	PENGERTIAN	INDIKATOR KESESUAIAN	RISIKO	PENILAIAN KESESUAIAN	PENJELASAN
95			Penyimpanan mesin/peralatan produksi dan sarana pendukung yang belum digunakan dalam kondisi bersih, teratur dan rapi	Medium		
96	Penyimpanan produk dilakukan di atas palet kayu/plastik di dalam ruang dengan suhu dan kelembapan udara sesuai sifat dan karakteristik produk dan bebas dari gangguan hama gudang.		Penyimpanan bahan baku dan produk akhir tidak menyentuh lantai, menempel dinding dan dekat dengan langit-langit	Medium		
97			Palet diperiksa kebersihannya dari tumpahan bahan kimia, benda asing dan serangan hama sebelum digunakan, ditutupi dengan bahan pelindung atau palet tidak digunakan jika ada risiko signifikan mengkontaminasi produk.	Tinggi		
98	Suhu dan kelembapan dalam proses penyimpanan harus dicatat.		Suhu, tekanan dan kelembahaan udara ruang penyimpanan sesuai dengan karakteristik produk.	Medium		
	Pengangkutan					
99	Pengangkutan dilakukan untuk memindahkan produk dari suatu tempat ke tampat lain dengan tetap mempertahankan mutu dan keamanan produk.		Hasil panen diangkut terpisah dari barang-barang yang berpotensi menjadi sumber kontaminasi kimia, biologi dan fisik.	Tinggi		
100	Pengangkutan menggunakan alat dan mesin sesuai sifat dan karakteristik produk.		Alat dan mesin pascapanen yang digunakan sesuai dengan standar alat dan atau mesin seperti diatur dalam peraturan perundang-undangan yang berlaku di bidang standardisasi nasional.	Medium		
101	Alat dan/atau mesin pengangkut produk yang digunakan tidak		Kendaraan pengangkut diperiksa dan dibersihkan dari bahan kontaminasi sebelum digunakan.	Tinggi		

www.peraturan.go.id

No Unit	KRITERIA	PENGERTIAN	INDIKATOR KESESUAIAN	RISIKO	PENILAIAN KESESUAIAN	PENJELASAN
102	mengkontaminasi produk yang diangkut.		Terdapat daftar alat dan mesin pascapanen yang digunakan sesuai kebutuhan.	Medium		
103			Tersedia dokumentasi penggunaan alat atau mesin pengangkut dan kebersihan alat angkut	Medium		
H	**Penerapan sanitasi di lingkungan kerja**					
104	Penerapan sanitasi di tempat kerja antara lain dengan menyediakan air bersih, tempat sampah, kamar mandi dan toilet di lingkungan kerja.		- Toilet tersedia dalam jumlah cukup bagi para pekerja dan dirawat dalam kondisi bersih dengan penerangan yang cukup. - Toilet terpisah untuk pekerja pria dan wanita. - Pintu toilet tidak menghadap langsung ke ruang proses penanganan dan tertutup. - Tersedia peringatan bahwa setiap karyawan harus mencuci tangan dengan sabun sesudah menggunakan toilet.	Tinggi		
105			- Fasilitas mencuci tangan tersedia dalam jumlah cukup bagi para pekerja dan dirawat dalam kondisi bersih dengan penerangan yang cukup. - Fasilitas untuk cuci tangan dilengkap dengan kran air mengalir dan sabun, alat pengering tangan (handuk, kertas serap atau pengering aliran udara panas) dan tempat sampah yang tertutup. - Fasilitas cuci tangan terletak di depan ruang penanganan produk.	Medium		

www.peraturan.go.id

No Unit	KRITERIA	PENGERTIAN	INDIKATOR KESESUAIAN	RISIKO	PENILAIAN KESESUAIAN	PENJELASAN
106			Fasilitas ganti pakaian (jika diperlukan) dilengkapi dengan tempat penyimpanan barang, pakaian dan lain-lain	Medium		
107			Menggunakan alas kaki khusus untuk di ruang pengolahan dan pengemasan ulang produk.	Medium		
108			Limbah padat, cair, semi padat/padat segera ditangani/ dibuang ke tempat khusus untuk menghindari berkumpulnya hama binatang pengerat, serangga atau binatang lainnya dan berpotensi mencemari produk. Limbah mandi, cuci & kakus [MCK] dibuang dengan cara yang mepaling sedikitkan risiko kontaminasi langsung atau tidak langsung ke produk.	Tinggi		
109			memiliki ketentuan/tata cara sanitasi bagi pengunjung yang akan memasuki area penanganan produk.	Medium		
110	Cara menerapkan sanitasi antara lain pembersihan rutin di area penanganan pascapanen.		Terdapat prosedur pembersihan dan sanitasi peralatan, perlengkapan dan ruangan di area pengepakan, penanganan, penyimpanan produk; atau peralatan, wadah dan bahan untuk pascapanen dan berjalan efektif; dan Tersedia upaya/sarana pencegahan hewan pengerat / serangga / burung. Upaya / sarana pencegahan hewan pengerat / serangga/burung efektif.	Medium		
111	Secara berkala dilakukan identifikasi sumber kontaminan di area		Terdapat identifikasi sumber kontaminasi untuk area pengepakan, penanganan, penyimpanan produk;	Medium		

www.peraturan.go.id

No Unit	KRITERIA	PENGERTIAN	INDIKATOR KESESUAIAN	RISIKO	PENILAIAN KESESUAIAN	PENJELASAN
	maupun fasilitas penanganan pascapanen serta alat dan mesin yang digunakan.		atau dari peralatan, wadah dan bahan.			
112			Terdapat rencana pengendalian sumber kontaminasi yang teridentifikasi di area pengepakan, penanganan, penyimpanan produk; atau dari peralatan, wadah dan bahan.	Medium		
113	Penggunaan bahan kimia untuk proses sanitasi di fasilitas produksi diperbolehkan, namun tidak boleh menimbulkan risiko kontaminasi.		Terdapat daftar bahan kimia pembersih dan sanitasi untuk pembersihan area pengepakan, penanganan, penyimpanan produk; atau peralatan, wadah dan bahan untuk pascapanen.	Medium		
114			Bahan kimia pembersih dan sanitasi tidak mengkontaminasi produk pada saat penyimpanan, penggunaan dan pembilasan.	Tinggi		
115			Bahan kimia yang digunakan sebagai pencuci digunakan sesuai prosedur.	Tinggi		
116	Pemilihan dan penggunaan bahan sanitasi harus dicatat.		Terdapat bukti pencatatan bahan sanitasi yang digunakan.	Medium		

www.peraturan.go.id

Lampiran 3 Daftar Produk, Acuan SNI, dan Uraian Penilaian Kesesuaian

No	Lingkup	SNI	Judul SNI	Seleksi	Determinasi	Surveilans	Titik Kritis
1.	Cara pemanfaatan lahan yang baik (*Good Farming Practices*/ GFP)	SNI 6232:2015	Benih jagung bersari bebas	Informasi produk terkait kelas benih: 1) BS (benih penjenis), 2) BD (benih dasar), 3) BP (benih pokok), 4) BR (benih sebar)	-	Dalam 1 siklus sertifikasi seluruh kelas produk harus dilakukan pengujian. Penentuan kelompok produk yang diuji sesuai dengan informasi produk yang disertifikasi	- Benih sumber - Tingkat kemurnian genetik dipertanaman - Pengolahan benih - Pelabelan - Pengemasan - Penyimpanan
		SNI 6944:2015	Benih Jagung Hibrida	-	-	-	- Benih sumber - Tingkat kemurnian genetik dipertanaman - Pengolahan benih - Pelabelan - Pengemasan - Penyimpanan
		SNI 8172:2015	Benih Padi Hibrida	-	-	-	- Benih sumber - Tingkat kemurnian genetik dipertanaman - Pengolahan benih - Pelabelan - Pengemasan - Penyimpanan
		SNI 6233:2015	Benih Padi Inbrida	Informasi produk terkait kelas benih: 1) BS (benih penjenis), 2) BD (benih dasar), 3) BP (benih pokok), 4) BR (benih sebar)	-	Dalam 1 siklus sertifikasi seluruh kelas produk harus dilakukan pengujian. Penentuan kelompok produk yang diuji sesuai dengan informasi produk yang disertifikasi	- Benih sumber - Tingkat kemurnian genetik dipertanaman - Pengolahan benih - Pelabelan - Pengemasan - Penyimpanan
		SNI 6234:2015	Benih Kedelai	Informasi produk terkait kelas benih: 1) BS (benih penjenis), 2) BD (benih dasar), 3) BP (benih pokok)/ BP (Benih Pokok 1), 4) BR (benih sebar)/ Benih Sebar 1 (BS1)/	-	Dalam 1 siklus sertifikasi seluruh kelas produk harus dilakukan pengujian. Penentuan kelompok produk yang diuji sesuai dengan informasi produk yang disertifikasi	- Benih sumber - Tingkat kemurnian genetik dipertanaman - Pengolahan benih - Pelabelan - Pengemasan - Penyimpanan

www.peraturan.go.id

No	Lingkup	SNI	Judul SNI	Seleksi	Determinasi	Surveilans	Titik Kritis
				Benih Sebar 2 (BS2)			
2.	Cara penanganan pascapanen yang baik (*Good Handling Practices*/ GHP)	SNI 6128:2020	Beras	Informasi produk terkait kualitas produk: 1) premium, 2) medium 1, 3) medium 2	-	Dalam 1 siklus sertifikasi seluruh kelas produk harus dilakukan pengujian. Penentuan kelompok produk yang diuji sesuai dengan informasi produk yang disertifikasi	- Pemilihan bahan baku - Produksi beras - Sortasi mutu - Pengemasan, penandaan dan penyimpanan
		SNI 8926:2020	Jagung	Informasi produk terkait kualitas produk: 1) premium, 2) medium 1, 3) medium 2	-	Dalam 1 siklus sertifikasi seluruh kelas produk harus dilakukan pengujian. Penentuan kelompok produk yang diuji sesuai dengan informasi produk yang disertifikasi	- Pemilihan bahan baku - Produksi jagung - Sortasi mutu - Pengemasan, penandaan dan penyimpanan
		SNI 7938:2020	Umbi porang (*Amorphophallus muelleri Blume*) sebagai bahan baku	Informasi produk terkait kualitas produk: 1) kelas mutu I, 2) kelas mutu II, 3) kelas mutu III	-	Dalam 1 siklus sertifikasi seluruh kelas produk harus dilakukan pengujian. Penentuan kelompok produk yang diuji sesuai dengan informasi produk yang disertifikasi	- Pemilihan bahan baku - Produksi umbi porang - Sortasi mutu - Pengemasan, penandaan dan penyimpanan
		SNI 01-0224:1987	Gabah	Informasi produk terkait kualitas produk: 1) kualitas I, 2) kualitas II, 3) kualitas III	-	Dalam 1 siklus sertifikasi seluruh kelas produk harus dilakukan pengujian. Penentuan kelompok produk yang diuji sesuai dengan informasi produk yang disertifikasi	- Pemilihan bahan baku - Produksi gabah - Sortasi mutu - Pengemasan, penandaan dan penyimpanan
		SNI 01-1680:1989	Iles-iles	Informasi produk terkait mutu produk: 1) mutu I, 2) mutu II	-	Dalam 1 siklus sertifikasi seluruh kelas produk harus dilakukan pengujian. Penentuan kelompok produk yang diuji sesuai dengan informasi produk yang disertifikasi	- Pemilihan bahan baku - Produksi Iles-iles - Sortasi mutu - Pengemasan, penandaan dan penyimpanan
		SNI 01-3157:1992	Sorgum	Informasi produk terkait informasi produk: 1) mutu I, 2) mutu II	-	Dalam 1 siklus sertifikasi seluruh kelas produk harus dilakukan pengujian. Penentuan kelompok produk yang diuji sesuai	- Pemilihan bahan baku - Produksi sorgum - Sortasi mutu - Pengemasan, penandaan dan penyimpanan

www.peraturan.go.id

No	Lingkup	SNI	Judul SNI	Seleksi	Determinasi	Surveilans	Titik Kritis
						dengan informasi produk yang disertifikasi	
		SNI 01-3921:1995	Kacang Tanah	Informasi produk terkait mutu produk: 1) mutu I, 2) mutu II, 3) mutu III	-	Dalam 1 siklus sertifikasi seluruh kelas produk harus dilakukan pengujian. Penentuan kelompok produk yang diuji sesuai dengan informasi produk yang disertifikasi	- Pemilihan bahan baku - Produksi kacang tanah - Sortasi mutu - Pengemasan, penandaan dan penyimpanan
		SNI 01-3922:1995	Kedelai	Informasi produk terkait mutu produk: 1) mutu I, 2) mutu II, 3) mutu III, 4) mutu IV	-	Dalam 1 siklus sertifikasi seluruh kelas produk harus dilakukan pengujian. Penentuan kelompok produk yang diuji sesuai dengan informasi produk yang disertifikasi	- Pemilihan bahan baku - Produksi kedelai - Sortasi mutu - Pengemasan, penandaan dan penyimpanan
		SNI 01-3923:1995	Kacang Hijau	Informasi produk terkait mutu produk: 1) mutu I, 2) mutu II, 3) mutu III	-	Dalam 1 siklus sertifikasi seluruh kelas produk harus dilakukan pengujian. Penentuan kelompok produk yang diuji sesuai dengan informasi produk yang disertifikasi	- Pemilihan bahan baku - Produksi kacang hijau - Sortasi mutu - Pengemasan, penandaan dan penyimpanan
		SNI 01-4493:1998	Ubi Jalar	Informasi produk terkait mutu produk: 1) mutu I, 2) mutu II, 3) mutu III	-	Dalam 1 siklus sertifikasi seluruh kelas produk harus dilakukan pengujian. Penentuan kelompok produk yang diuji sesuai dengan informasi produk yang disertifikasi	- Pemilihan bahan baku - Produksi ubi jalar - Sortasi mutu - Pengemasan, penandaan dan penyimpanan

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL,

ttd.

KUKUH S. ACHMAD

www.peraturan.go.id