



**BADAN STANDARDISASI NASIONAL**

PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA  
NOMOR 7 TAHUN 2022

TENTANG

PERUBAHAN KETIGA ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
NOMOR 1 TAHUN 2019 TENTANG SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN  
TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR PRODUK KARET DAN  
PLASTIK

DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL REPUBLIK INDONESIA,

- Menimbang : a. bahwa dengan adanya pemutakhiran Standar Nasional Indonesia produk pipa plastik, diperlukan penyesuaian terhadap skema penilaian kesesuaian sektor produk karet dan plastik;
- b. bahwa Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 1 Tahun 2019 tentang Skema Penilaian Kesesuaian Terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Produk Karet dan Plastik belum menampung penyesuaian skema penilaian kesesuaian sebagaimana dimaksud dalam huruf a, sehingga perlu dilakukan perubahan;
- c. bahwa berdasarkan pertimbangan sebagaimana dimaksud dalam huruf a dan huruf b, perlu menetapkan Peraturan Badan Standardisasi Nasional tentang Perubahan Ketiga atas Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 1 Tahun 2019 tentang Skema Penilaian Kesesuaian terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Produk Karet dan Plastik;
- Mengingat : 1. Undang-Undang Nomor 20 Tahun 2014 tentang Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 216, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 5584);
2. Peraturan Pemerintah Nomor 34 Tahun 2018 tentang Sistem Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian Nasional (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2018 Nomor 110, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 6225);
3. Peraturan Presiden Nomor 4 Tahun 2018 tentang Badan Standardisasi Nasional (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2018 Nomor 10);

4. Peraturan Kepala Badan Standardisasi Nasional Nomor 2 Tahun 2017 tentang Penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI (Berita negara Republik Indonesia Tahun 2017 Nomor 821);
5. Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 1 Tahun 2019 tentang Skema Penilaian Kesesuaian terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Produk Karet dan Plastik (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2019 Nomor 437) sebagaimana telah beberapa kali diubah terakhir dengan Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 26 Tahun 2021 tentang Perubahan Kedua atas Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 1 Tahun 2019 tentang Skema Penilaian Kesesuaian terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Produk Karet dan Plastik (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2021 Nomor 1311);
6. Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 10 Tahun 2020 tentang Organisasi dan Tata Kerja Badan Standardisasi Nasional (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2020 Nomor 1037) 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);

MEMUTUSKAN:

Menetapkan : PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL TENTANG PERUBAHAN KETIGA ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL NOMOR 1 TAHUN 2019 TENTANG SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR PRODUK KARET DAN PLASTIK.

Pasal I

Ketentuan Lampiran IV dalam Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 1 Tahun 2019 tentang Skema Penilaian Kesesuaian Terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Produk Karet dan Plastik (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2019 Nomor 437) diubah, sehingga menjadi sebagaimana tercantum dalam Lampiran IV yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Badan ini.

Pasal II

Peraturan Badan ini mulai berlaku pada tanggal diundangkan.

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

Ditetapkan di Jakarta  
pada tanggal 29 September 2022

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

KUKUH S. ACHMAD

Diundangkan di Jakarta  
pada tanggal 29 September 2022

MENTERI HUKUM DAN HAK ASASI MANUSIA  
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

YASONNA H. LAOLY

BERITA NEGARA REPUBLIK INDONESIA TAHUN 2022 NOMOR 999

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



LAMPIRAN IV  
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA  
NOMOR 7 TAHUN 2022  
TENTANG  
PERUBAHAN KETIGA ATAS PERATURAN BADAN  
STANDARDISASI NASIONAL NOMOR 1 TAHUN 2019 TENTANG  
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR  
NASIONAL INDONESIA SEKTOR PRODUK KARET DAN PLASTIK

SKEMA SERTIFIKASI PIPA PLASTIK

- A Ruang lingkup  
Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk Pipa plastik berdasarkan SNI yang tercantum pada Huruf M.
- B Persyaratan acuan  
Persyaratan acuan Sertifikasi pipa plastik mencakup:
1. SNI sebagaimana dimaksud pada huruf M;
  2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud pada huruf M;
  3. Peraturan terkait pipa plastik yang berlaku.
- C Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian  
Penilaian kesesuaian pipa plastik dilakukan dengan kegiatan Sertifikasi oleh LSPro yang telah diakreditasi KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup pipa plastik.  
Dalam hal LSPro belum ada yang diakreditasi KAN untuk melaksanakan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup pipa plastik, BSN dapat menunjuk LSPro 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 yang tercantum pada huruf D angka 1.3.
    - 1.2 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh Pelaku Usaha. Kriteria Pelaku Usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN yang mengatur tentang tata cara pemberian persetujuan penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian.
    - 1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:
      - a. informasi pemohon:
        1. nama dan alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
        2. bukti pemenuhan persyaratan izin berusaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan;
        3. bukti kepemilikan atas merek atau tanda daftar yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;

4. apabila pemohon melakukan pembuatan barang dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan barang untuk pihak lain;
  5. apabila pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mengalihdayakan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian alih daya pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
  6. apabila pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia;
  7. pernyataan bahwa pemohon bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi, serta bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.
- b. informasi barang:
1. merek, jenis, peruntukan dan spesifikasi barang yang diajukan untuk disertifikasi;
  2. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi;
  3. daftar bahan baku dan informasi pemasok bahan baku;
  4. label barang;
  5. foto barang yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping); dan
  6. menyertakan laporan hasil pengujian barang/type test yang dilakukan paling lambat 1 (satu) tahun sebelum pengajuan Sertifikasi, yang memberikan bukti pemenuhan barang yang diajukan untuk disertifikasi terhadap persyaratan mutu dalam SNI;
- c. informasi proses produksi:
1. nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik (apabila berbeda dengan legalitas pemohon);
  2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggung jawab proses produksi;
  3. informasi tentang pemasok bahan baku, prosedur evaluasi pemasok, serta prosedur inspeksi bahan baku;
  4. informasi tentang proses pembuatan barang yang diajukan untuk disertifikasi, termasuk proses yang dialihdayakan ke pihak lain;
  5. informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin, penanganan barang yang tidak sesuai, daftar peralatan produksi, serta sertifikat kalibrasi atau bukti verifikasi peralatan yang berpengaruh terhadap mutu barang yang disertifikasi;
  6. informasi tentang pengemasan dan pengelolaan barang di gudang akhir sebelum dikirimkan dan/atau diedarkan ke wilayah Republik Indonesia;

7. lokasi gudang penyimpanan barang di wilayah Republik Indonesia; dan
8. apabila telah tersedia, menyertakan sertifikat penerapan sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau ISO 9001 oleh badan akreditasi penandatanganan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

## 2 Seleksi

### 2.1 Tinjauan permohonan Sertifikasi

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

### 2.2 Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

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

### 2.3 Penyusunan rencana evaluasi

- 2.3.1 Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:
  - a. tujuan, waktu, durasi, lokasi, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi serta sistem manajemen yang relevan dengan pelaksanaan produksi barang yang diajukan untuk disertifikasi;
  - b. rencana pengambilan contoh yang meliputi jenis, peruntukan dan spesifikasi barang yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI, yang diperlukan untuk pengujian barang dan mewakili barang yang diajukan untuk disertifikasi; dan
  - c. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.
- 2.3.2 Rencana evaluasi harus mempertimbangkan kesesuaian produksi yang dilakukan oleh pabrik sesuai lingkup barang yang diajukan untuk disertifikasi.
- 2.3.3 Pelaksanaan evaluasi dilakukan oleh auditor atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:
  - a. pengetahuan dan pengalaman tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
  - b. pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro;

- c. pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat tentang standar sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001;
- d. pengetahuan tentang SNI pipa plastik;
- e. pengetahuan dan pengalaman tentang sektor bisnis industri polimer; dan
- f. pengetahuan tentang proses produksi produk perpipaan sesuai dengan lingkup SNI.

Catatan: pemenuhan kompetensi huruf a sampai dengan huruf f dapat dipenuhi secara kolektif dalam sebuah tim.

2.4 Pelaksanaan tahap seleksi juga mengacu pada hal-hal spesifik sebagaimana diatur pada huruf M (bila relevan).

### 3 Determinasi

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

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

3.1.1 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.

3.1.2 LSPro melakukan evaluasi hasil pengujian yang disampaikan pemohon dengan melihat:

- a. kesesuaian terhadap persyaratan SNI;
- b. kesetaraan metode uji yang digunakan;
- c. metode pengambilan contoh;
- d. kompetensi personel yang mengambil contoh;
- e. penggunaan laboratorium yang sesuai sebagaimana dimaksud pada huruf D angka 3.1.4.

3.1.3 Apabila hasil pengujian tidak sesuai sebagaimana dimaksud pada huruf D angka 3.1.2, pemohon memperbaiki hasil pengujian sesuai hasil evaluasi LSPro.

3.1.4 Pengujian bahan baku dan contoh barang dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup barang yang disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:

- a. akreditasi oleh KAN,
- b. akreditasi oleh badan akreditasi penandatanganan saling pengakuan dalam forum APAC dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC), atau
- c. apabila belum tersedia laboratorium yang terakreditasi sebagaimana dimaksud huruf a dan huruf b, maka pengujian dapat dilakukan di laboratorium pemohon atau laboratorium yang dipilih oleh LSPro dengan memastikan kesesuaian kompetensi dan imparialitas proses pengujian, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

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

- 3.1.6 Dalam hal pemohon tidak dapat menyelesaikan tindakan perbaikan terhadap ketidaksesuaian evaluasi tahap 1 (satu) sesuai jangka waktu yang ditetapkan, LSPro dapat menghentikan proses sertifikasi dan tidak melanjutkan proses sertifikasi ke tahap berikutnya.
- 3.2. Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)
  - 3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen untuk memastikan kemampuan dan konsistensi pemohon dalam memproduksi barang sesuai dengan persyaratan SNI.
  - 3.2.2 Audit proses produksi dan sistem manajemen dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi barang 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. penerapan sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001;
    - b. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai barang jadi paling sedikit sebagaimana diuraikan pada tahapan kritis proses produksi pipa plastik pada huruf M;
    - c. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
    - d. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi. Hasil verifikasi peralatan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;
    - e. pengendalian proses produksi, termasuk pengujian rutin dan penanganan barang yang tidak sesuai; dan
    - f. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan barang, termasuk di gudang akhir barang yang siap diedarkan.
  - 3.2.5 Apabila pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau ISO 9001 oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka audit proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu barang dan angka 3.2.4 huruf b sampai dengan huruf f.
  - 3.2.6 Apabila berdasarkan hasil audit proses produksi ditemukan ketidaksesuaian pada pengendalian proses dan mutu barang yang berakibat pada kegagalan barang dalam memenuhi persyaratan SNI, maka LSPro melakukan pengambilan contoh untuk dilakukan pengujian barang.
  - 3.2.7 Pengambilan contoh dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan LSPro. Pengambilan contoh dilakukan di lokasi produksi dengan jumlah contoh sebagaimana



diuraikan pada huruf M (bila diatur), atau bila tidak diatur dalam huruf M maka sesuai dengan persyaratan SNI atau kebutuhan laboratorium pengujian.

- 3.2.8 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua) ditemukan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.
- 3.2.9 Pelaksanaan tahap determinasi juga mengacu pada hal-hal spesifik sebagaimana diatur pada huruf M (bila relevan).

#### 4 Tinjauan

- 4.1 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).
- 4.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh pemohon untuk barang yang diajukan untuk disertifikasi.
- 4.3 Tinjauan hasil evaluasi harus dilakukan oleh orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

#### 5 Penetapan keputusan Sertifikasi

- 5.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.
- 5.2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.
- 5.3. Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.
- 5.4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.
- 5.5. LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada pemohon terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut.
- 5.6. Apabila pemohon menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan Sertifikasi, pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi.
- 5.7. 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).

#### 6 Bukti kesesuaian

- 6.1. Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro kepada pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi dan berlaku selama 4 (empat) tahun sejak diterbitkan.
- 6.2. 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 LSPPro;
- d) nama dan alamat pemohon (pemegang sertifikat);
- e) nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
- f) pernyataan kesesuaian yang mencakup:
  - 1. merek, jenis/tipe dan spesifikasi barang yang dinyatakan memenuhi persyaratan,
  - 2. jenis kemasan barang yang disertifikasi,
  - 3. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi, dan
  - 4. nama dan alamat lokasi produksi;
- g) status akreditasi atau pengakuan LSPPro;
- h) tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat; dan
- i) tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

## E Pemeliharaan Sertifikasi

### 1 Pengawasan oleh LSPPro

- 1.1 Pengawasan oleh LSPPro dilaksanakan melalui kegiatan surveilans. LSPPro harus melaksanakan kunjungan surveilans dalam periode Sertifikasi dengan jarak antar surveilans paling lama 12 (dua belas) bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit proses produksi dan/atau pengujian sebagaimana ditetapkan pada huruf M.
- 1.2 Apabila pemohon tidak mendapatkan Sertifikasi sistem manajemen mutu, maka kegiatan surveilans dilakukan juga terhadap audit internal, tinjauan manajemen, penanganan keluhan pelanggan, dan penggunaan tanda SNI.
- 1.3 Apabila pada saat batas waktu surveilans terjadi keadaan kahar (*force majeure*) dimana auditor LSPPro tidak dapat melakukan audit di lokasi pemohon, maka audit dapat dilakukan dengan audit dokumen/rekaman dan/atau melalui audit jarak jauh (*remote audit*) dengan menggunakan media yang disepakati untuk mendapatkan bukti objektif.
- 1.4 Pelaksanaan tahap surveilans juga mengacu pada hal-hal spesifik sebagaimana diatur pada huruf M (bila relevan).

### 2 Sertifikasi ulang

- 2.1 LSPPro harus menyampaikan informasi kepada pemohon untuk melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat 1 (satu) tahun sebelum masa berlaku sertifikat berakhir. LSPPro meminta pemohon untuk mengajukan permohonan Sertifikasi ulang paling lambat 9 (sembilan) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.
- 2.2 Apabila proses Sertifikasi ulang belum selesai sampai pada saat masa berlaku sertifikat berakhir, berlaku ketentuan sebagai berikut:
  - a. apabila keterlambatan Sertifikasi disebabkan oleh LSPPro, maka LSPPro menerbitkan surat keterangan yang menyatakan pemohon sedang dalam proses Sertifikasi;
  - b. apabila keterlambatan Sertifikasi disebabkan oleh pemohon, maka proses Sertifikasi tidak dilanjutkan dan sertifikat tidak berlaku.

- 2.3 Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif, determinasi, serta tinjauan dan keputusan.
- 2.4 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait barang dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).
- 2.5 Apabila berdasarkan hasil Sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.
- 2.6 Apabila pada saat batas waktu Sertifikasi ulang terjadi keadaan kahar (*force majeure*) dimana auditor LSPro tidak dapat melakukan audit di lokasi pemohon, maka audit dapat dilakukan dengan audit dokumen/rekaman dan/atau melalui audit jarak jauh (*remote audit*) dengan menggunakan media yang disepakati untuk mendapatkan bukti objektif. Contoh uji untuk memastikan pemenuhan persyaratan SNI dapat diambil di gudang dan/atau di pasar atau dikirim oleh pemohon berdasarkan rencana pengambilan contoh yang disepakati sebagai bagian dari proses audit.

F Evaluasi khusus

1. LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada.
2. Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif namun terbatas pada perubahan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup Sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.
3. Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.
4. Berdasarkan hasil evaluasi, apabila terdapat barang yang disertifikasi tidak memenuhi persyaratan yang ditetapkan, maka LSPro mewajibkan pemohon untuk menarik semua barang yang terindikasi tidak sesuai (yang diproduksi dengan kode produksi yang sama dengan barang yang tidak sesuai), menginformasikan kepada BSN dan melarang mencantumkan tanda SNI pada barang dan/atau kemasan yang diproduksi sejak tanggal terjadinya ketidaksesuaian tersebut. Tanda SNI dapat dicantumkan kembali setelah dilakukan tindakan perbaikan dan dinyatakan memenuhi oleh LSPro.

G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan Sertifikasi

1. Pengurangan lingkup Sertifikasi  
Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.
2. Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi
  - 2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila pemohon:
    - a. tidak bersedia untuk dilakukan surveilans dan/atau evaluasi khusus;

- b. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus; atau
    - c. menyampaikan permintaan pembekuan Sertifikasi kepada LSPro.
  - 2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan Sertifikasi paling lama 6 (enam) bulan.
  - 2.3 LSPro 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 LSPro.
  - 2.4 LSPro dapat mempertimbangkan pembekuan atau pencabutan Sertifikasi, atau tindakan lain yang disebabkan oleh faktor lainnya dengan mempertimbangkan risiko yang ditemukan.
- H Keluhan dan banding  
LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.
- I Informasi publik  
LSPro harus 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.
- J Kondisi khusus  
Dalam hal ditemukan situasi yang tidak memungkinkan penerapan persyaratan tertentu dalam Sertifikasi ini, BSN akan menetapkan kebijakan dengan mempertimbangkan masukan dari pemangku kepentingan lainnya.
- K Transfer Sertifikasi
  - 1. Transfer Sertifikasi merupakan pengalihan sertifikat SNI yang masih berlaku dari suatu LSPro (LSPro penerbit) kepada LSPro lain (LSPro penerima).
  - 2. Transfer Sertifikasi dapat dilakukan apabila:
    - a. LSPro penerbit tidak memperpanjang atau dicabut status akreditasinya, atau
    - b. pemohon ingin mengganti LSPro penerbit.
  - 3. Dalam rangka transfer Sertifikasi sebagaimana dimaksud pada angka 2 huruf a, LSPro penerbit harus melaksanakan koordinasi dengan LSPro penerima.
  - 4. Dalam rangka transfer Sertifikasi sebagaimana dimaksud pada angka 2 huruf b, pemohon harus mengajukan permohonan transfer Sertifikasi kepada LSPro penerima yang terakreditasi dengan ruang lingkup yang sama dengan LSPro penerbit.

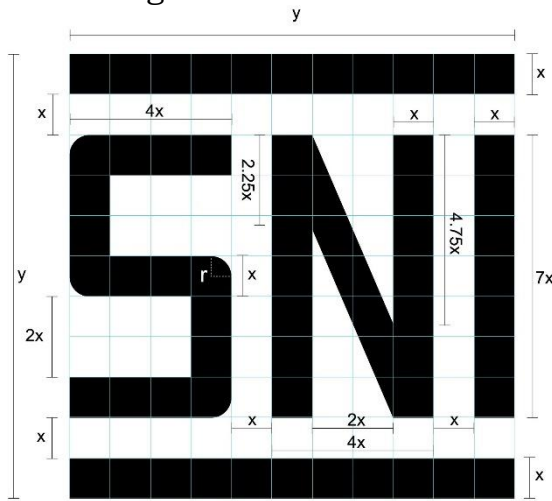
5. Permohonan transfer Sertifikasi harus dilengkapi dengan sertifikat SNI yang masih berlaku (atau salinannya) dan hasil audit dari LSPro penerbit (berupa laporan audit dan laporan ketidaksesuaian) dari siklus Sertifikasi (Sertifikasi awal, Sertifikasi ulang dan/atau surveilans) yang sedang berjalan.
6. LSPro penerima harus melakukan kajian terhadap permohonan transfer Sertifikasi dan menetapkan keputusan apakah proses transfer Sertifikasi dapat dilakukan.
7. Apabila berdasarkan 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. 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.

#### L Penggunaan tanda SNI

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



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

M Daftar Produk, Acuan SNI dan Uraian Penilaian Kesesuaian

No	Produk	SNI	Judul SNI	Seleksi	Determinasi	Surveilans	Titik Kritis
1.	Pipa plastik polietilena untuk penyaluran bahan bakar gas	SNI 8884-1:2020  SNI 8884-2:2020	sistem perpipaan plastik untuk penyaluran bahan bakar gas - Polietilena (PE) - Bagian 1: umum  Sistem perpipaan plastik untuk penyaluran bahan bakar gas - Polietilena (PE) - Bagian 2: Pipa	- Pemohon menyertakan daftar bahan baku dan bahan tambahan, serta menyertakan laporan hasil pengujian (type test) bahan baku berdasarkan SNI 8884-1:2020 tabel 1 dan tabel 2; --- spesifik untuk SNI 8884-1  <b>Untuk bahan baku natural:</b> - Densitas resin natural - Waktu induksi oksidasi - Laju alir massa lelehan (MFR) - Ketahanan terhadap kondensat gas - Ketahanan terhadap cuaca	- Audit proses produksi melihat rekaman BRT ( <i>batch release test</i> ) tabel 8 dari CEN/TS 1555-7:2013.  - Parameter BRT yaitu: Appearance, Colour, Geometrical characteristics, Hydrostatic strength 80°C 165 h, Elongation at break, Oxidation induction time, <i>Melt mass-flow rate</i> , <i>Marking</i> , dan <i>Delamination</i> (8 parameter).  - Contoh uji dikelompokkan sesuai dengan Klausul 6.1.2 dari CEN/TS 1555-7:2013. Size 1 - DN < 75 mm	- Audit proses produksi (termasuk melihat rekaman pengujian rutin) dan mengacu pada BRT.  - Uji BRT dilaksanakan oleh Lab independent yang telah diakreditasi.  - Hasil pengujian tersebut akan diakui selama tidak ada perubahan pada <i>Bill of Material</i> dan resin/kompon yang digunakan, akan dilaksanakan pengecekan oleh LSPro.	- Bahan baku (inspeksi bahan baku yang masuk/ <i>incoming material inspection</i> ): melihat jenis bahan baku, misalnya PE 80, PE 100 dan melihat hasil uji dari bahan baku tersebut.  - Proses ekstrusi: melihat rasio pencampuran resin dengan bahan baku lainnya (sesuai dengan <i>Technical data sheet/TDS</i> ).  - Proses <i>haul off</i> : melihat bentuk pipa (termasuk ketebalan).  - Proses pendinginan/ <i>cooling</i> : melihat secara visual dan dimensional dari

No	Produk	SNI	Judul SNI	Seleksi	Determinasi	Surveilans	Titik Kritis
				<ul style="list-style-type: none"> <li>- <i>Decohesion of an electrofusion joint</i></li> <li>- Kekuatan hidrostatis (1000 jam pada 80°C)</li> <li>- Perpanjangan putus</li> <li>- Ketahanan terhadap rapid crack propagation sesuai ISO 13479</li> <li>- Ketahanan terhadap pertumbuhan retak lambat sesuai ISO 13477</li> <li>- Penentuan tipe kegagalan uji tarik dalam pengelasan <i>butt fusion</i>.</li> <li>- Klasifikasi kekuatan minimum yang disyaratkan (<i>minimum required strength</i>)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Size 2 – 75 &lt;= DN &lt;250 mm</li> <li>Size 3 – 250 &lt;= DN &lt;=630 mm</li> <li>- Pengujian sesuai klausul 7.2, Tabel 4 (karakteristik mekanis) pada SNI 8884-2:2020 dan diuji seluruh parameter (untuk sertifikasi awal).</li> <li>- Untuk pengujian ketahanan terhadap <i>rapid crack propagation</i> sesuai ISO 13479 dan Ketahanan terhadap pertumbuhan retak lambat sesuai ISO 13477, dapat menggunakan LHU dari produsen resin.</li> <li>- Pengujian BRT, harus dilakukan oleh produsen pipa dan laporan</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>pipa (termasuk kehalusan, bintik, kontaminasi).</li> <li>- Produk akhir: melihat dimensional dan geometrikal (termasuk ketebalan dinding, diameter luar nominal).</li> </ul>



No	Produk	SNI	Judul SNI	Seleksi	Determinasi	Surveilans	Titik Kritis
				<p><b>Untuk bahan baku kompon hitam:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Densitas resin natural</li> <li>- Waktu induksi oksidasi</li> <li>- Laju alir massa lelehan (MFR)</li> <li>- Kadar zat yang mudah menguap</li> <li>- Kadar karbon hitam</li> <li>- Dispersi karbon hitam</li> <li>- Ketahanan terhadap kondensat gas</li> <li>- Ketahanan terhadap cuaca</li> <li>- <i>Decohesion of an electrofusion joint</i></li> <li>- Kekuatan hidrostatik (1000 jam pada 80°C)</li> <li>- Perpanjangan putus</li> <li>- Ketahanan terhadap <i>rapid</i></li> </ul>	<p>hasil uji (LHU) akan ditinjau oleh LSPro pada saat audit.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Untuk parameter <i>Hydrostatic strength</i> 80°C 1000 h dilaksanakan minimal 1 kali pengujian selama 1 siklus (saat sertifikasi awal). Hasil pengujian ini akan diakui selama tidak ada perubahan pada <i>Bill of Material</i>.</li> <li>- Untuk parameter (1) Ketahanan terhadap <i>rapid crack propagation (rapid crack growth)</i>, (2) parameter pertumbuhan retak lambat untuk <math>e &gt; 5</math> mm (Uji <i>Notch</i>), dan (3) Ketahanan terhadap</li> </ul>		

No	Produk	SNI	Judul SNI	Seleksi	Determinasi	Surveilans	Titik Kritis
				<p><i>crack propagation</i> sesuai ISO 13479</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ketahanan terhadap pertumbuhan retak lambat sesuai ISO 13477</li> <li>- Penentuan tipe kegagalan uji Tarik dalam pengelasan butt fusion.</li> <li>- Klasifikasi kekuatan minimum yang disyaratkan (<i>minimum required strength</i>)</li> </ul> <p><b>Untuk bahan baku kompon warna kuning/oranye:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Densitas resin natural</li> <li>- Waktu induksi oksidasi</li> <li>- Laju alir massa lelehan (MFR)</li> </ul>	<p>pertumbuhan retak lambat untuk <math>e \leq 5</math> mm (Uji <i>Cone</i>), dilaksanakan minimal 1 kali pengujian selama 1 siklus (pada sertifikasi awal). Hasil pengujian ini akan diakui selama tidak ada perubahan pada <i>Bill of Material</i> dan resin/kompon yang digunakan.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pengujian yang dilakukan pada saat surveilans adalah pengujian yang terdapat dalam BRT yaitu: <i>Appearance, Colour, Geometrical characteristics, Hydrostatic strength 80°C 165 h, Elongation at break, Oxidation induction time, Melt mass-flow rate, Marking, dan</i></li> </ul>		

No	Produk	SNI	Judul SNI	Seleksi	Determinasi	Surveilans	Titik Kritis
				<ul style="list-style-type: none"><li>- Kadar zat yang mudah menguap</li><li>- Dispersi pigmen</li><li>- Ketahanan terhadap kondensat gas</li><li>- Ketahanan terhadap cuaca</li><li>- <i>Decohesion of an electrofusion joint</i></li><li>- Kekuatan hidrostatis (1000 jam pada 80°C)</li><li>- Perpanjangan putus</li><li>- Ketahanan terhadap <i>rapid crack propagation</i> sesuai ISO 13479</li><li>- Ketahanan terhadap pertumbuhan retak lambat sesuai ISO 13477</li><li>- Penentuan tipe kegagalan uji Tarik dalam</li></ul>	<i>Delamination.</i>		

No	Produk	SNI	Judul SNI	Seleksi	Determinasi	Surveilans	Titik Kritis
				pengelasan <i>butt fusion</i> . - Klasifikasi kekuatan minimum yang disyaratkan ( <i>minimum required strength</i> )			
2.	Pipa PVC untuk saluran air minum	SNI 06-0084-2002	Pipa PVC untuk saluran air minum	-	-	-	- Bahan baku (inspeksi bahan baku dan bahan tambahan/penolong): bahan baku dan bahan penolong harus sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan.
3.	Pipa PVC untuk saluran air buangan di dalam dan di luar bangunan	SNI 06-0162-1987	PVC untuk saluran air buangan di dalam dan di luar bangunan	-	-	-	- Pencampuran bahan baku dan bahan penolong [ <i>additive</i> ] dilakukan dengan metode tertentu untuk mendapatkan produk sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan.
4.	Pipa polietina (PE) untuk sistem penyediaan air minum	SNI 4829.2:2015	Sistem perpipaan plastik – Pipa polietina (PE) – Bagian 2: Pipa	-	-	-	- Ekstruksi dilakukan dengan
5.	Pipa PVC-O untuk mengalirkan air bertekanan	SNI ISO 16422:2014	Pipa dan sambungan dibuat dari polivinil klorida non plastisasi terorientasi (PVC-O) untuk	-	-	-	

No	Produk	SNI	Judul SNI	Seleksi	Determinasi	Surveilans	Titik Kritis
			mengalirkan air bertekanan – Spesifikasi				metode tertentu pada suhu dan waktu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan - <i>Sizing</i> dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan bentuk produk yang sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan. - Proses <i>cooling</i> : dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk hingga mencapai suhu sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan. - Penandaan

No	Produk	SNI	Judul SNI	Seleksi	Determinasi	Surveilans	Titik Kritis
							dilakukan sesuai dengan persyaratan penandaan pada SNI. - <i>Cutting</i> dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan ukuran produk yang sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan.

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

KUKUH S. ACHMAD

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



Singgih Harjanto