



BADAN STANDARDISASI NASIONAL

PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 8 TAHUN 2018
TENTANG

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK BAKSO IKAN

DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

Menimbang : bahwa untuk melaksanakan ketentuan Pasal 42 Peraturan Pemerintah Nomor 34 Tahun 2018 tentang Sistem Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian Nasional perlu menetapkan Peraturan Badan Standardisasi Nasional tentang Skema Sertifikasi Produk Bakso Ikan;

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);

MEMUTUSKAN:

Menetapkan : PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL TENTANG SKEMA SERTIFIKASI PRODUK BAKSO IKAN.

Pasal 1

Menetapkan skema sertifikasi produk bakso ikan tercantum dalam Lampiran yang merupakan bagian yang tidak terpisahkan dari Peraturan Badan ini.

Pasal 2

(1) Skema sertifikasi bakso ikan ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk bakso ikan:

a. yang menggunakan lumatan daging ikan atau surimi paling sedikit 40% dicampur tepung, dan bahan lainnya bila diperlukan, yang mengalami pembentukan dan pemasakan; dan

b. yang diolah dengan atau tanpa pembekuan; berdasarkan Standar Nasional Indonesia 7266:2017 Bakso ikan.

(2) Skema sertifikasi bakso ikan ini tidak berlaku untuk produk bakso ikan yang mengalami pengolahan lebih lanjut.

Pasal 3

Pada saat Peraturan Badan ini mulai berlaku:

- a. sertifikat yang diterbitkan sebelum terbitnya Peraturan Badan ini, tetap berlaku sampai dengan berakhirnya masa sertifikat;
- b. proses sertifikasi yang menggunakan skema sertifikasi sebelum terbitnya Peraturan Badan ini, tetap dilanjutkan sampai dengan terbitnya sertifikat; dan
- c. pada tahun ketiga sejak berlakunya Peraturan Badan ini Lembaga Sertifikasi Produk wajib melakukan sertifikasi dengan menggunakan skema sertifikasi sesuai Peraturan Badan ini.

Pasal 4

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 14 Agustus 2018

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Diundangkan di Jakarta
pada tanggal 14 Agustus 2018

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

TTD

WIDODO EKATJAHJANA

BERITA NEGARA REPUBLIK INDONESIA TAHUN 2018 NOMOR 1085

Salinan sesuai dengan aslinya
Kepala Biro Hukum, Organisasi, dan Humas



Iryana Margahayu

LAMPIRAN I
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 8 TAHUN 2018
TENTANG
SKEMA SERTIFIKASI PRODUK BAKSO IKAN

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK BAKSO IKAN

1 Persyaratan sertifikasi

Persyaratan sertifikasi mencakup:

- a. Standar Nasional Indonesia (SNI) sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (1);
- b. SNI atau peraturan lainnya yaitu:
 - 1) Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - 2) Peraturan Pemerintah Nomor 28 Tahun 2004 tentang Keamanan, Mutu dan Gizi Pangan;
 - 3) Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
 - 4) Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;
 - 5) Peraturan Menteri Kelautan dan Perikanan RI Nomor PER.19/MEN/2010 tentang Pengendalian Sistem Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan;
 - 6) Peraturan Menteri Kelautan dan Perikanan RI Nomor PER.15/MEN/2011 tentang Pengendalian Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan yang Masuk ke dalam Wilayah Negara Republik Indonesia;

- 7) Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan RI Nomor KEP.06/MEN/2002 tentang Persyaratan dan Tata Cara Pemeriksaan Mutu Hasil Perikanan yang Masuk ke Wilayah Republik Indonesia;
- 8) Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan RI Nomor KEP.01/MEN/2007 tentang Persyaratan Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan pada Proses Produksi, Pengolahan dan Distribusi;
- 9) Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan RI Nomor 52A/KEPMEN-KP/2013 tentang Persyaratan Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan pada Proses Produksi, Pengolahan dan Distribusi;
- 10) Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 24 Tahun 2013 tentang Batas maksimum penggunaan bahan tambahan pangan penstabil;
- 11) Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 36 Tahun 2013 tentang batas maksimum penggunaan bahan tambahan pangan pengawet;
- 12) Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 Tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat Dan Makanan Nomor Hk.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan;
- 13) Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi Dalam Pangan Olahan; dan

14) Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 23 Tahun 2017 tentang Batas Maksimum Cemaran Logam Berat dalam Pangan Olahan.

2 Prosedur sertifikasi

Prosedur sertifikasi mencakup:

- a. pengujian awal, dan
- b. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

3 Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi bakso ikan dilakukan oleh Lembaga Penilaian Kesesuaian (LPK) yang telah terakreditasi oleh Komite Akreditasi Nasional (KAN) berdasarkan SNI ISO/IEC 17065:2012, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (1) sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang terakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup produk bakso ikan, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

4 Tahapan sertifikasi (Prosedur Sertifikasi)

4.1 Pengajuan permohonan sertifikasi

4.1.1 Pengajuan permohonan sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan sertifikasi sesuai Peraturan Kepala BSN Nomor 2 tahun 2017 tentang Tata Cara Penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.

4.1.2 Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

- 1) nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggungjawab atas pengajuan permohonan sertifikasi,
- 2) bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan,
- 3) pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek,
- 4) bila 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) bila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian sub kontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain,
- 6) bila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukkan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
- 7) pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan

persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh Lembaga Sertifikasi Produk 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 (untuk bahan baku ikan mencakup informasi jenis, bentuk, dan asal) termasuk bahan tambahan pangan,
- 6) label produk,
- 7) bila ada, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.

c. informasi proses produksi:

- 1) nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik,
- 2) struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi,
- 3) dokumentasi informasi tentang pemasok bahan baku produk, prosedur evaluasi pemasok, serta prosedur inspeksi bahan baku produk,

- 4) dokumentasi informasi tentang proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi,
- 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 (MD/ML atau P-IRT) sesuai peraturan yang berlaku,
- 10) menyertakan laporan hasil uji yang dilakukan selambatnya 1 tahun sebelum pengajuan sertifikasi, yang memberikan bukti pemenuhan produk yang diajukan untuk disertifikasi terhadap persyaratan mutu dalam SNI dan peraturan terkait,
- 11) bila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan 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) bila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penanda tangan IAF/PAC MLA dan/atau ILAC/APLAC MRA dengan ruang lingkup yang setara,

4.2 Tinjauan permohonan sertifikasi

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

4.3 Penandatanganan perjanjian sertifikasi

Setelah permohonan sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh Lembaga Sertifikasi Produk sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, Perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan Lembaga Sertifikasi Produk.

4.4 Penyusunan rencana evaluasi

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

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (1), 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.

4.5 Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

4.5.1 Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada pasal 4.1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
- b. Pengujian awal terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan mutu dalam SNI. Pengujian awal dilakukan berdasarkan laporan hasil uji dari laboratorium yang disampaikan Pemohon, yang mencakup seluruh persyaratan mutu dalam SNI sebagaimana diuraikan dalam Pasal 2 ayat (1). 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.

4.5.2 Bila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan Lembaga Sertifikasi Produk.

4.6 Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

4.6.1 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.

4.6.2 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 di pabrik;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personal sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir sekurang-kurangnya pada tahapan sebagaimana diuraikan pada lampiran II yang merupakan bagian yang tidak terpisahkan dari Peraturan Badan ini;

- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit berupa alat pengadon, alat perebusan, alat pengukur berat, dan alat pendingin;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf 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 barang yang tidak memenuhi persyaratan; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

4.6.3 Jika pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penanda tangan IAF/PAC MLA dan/atau ILAC/APLAC MRA dengan ruang lingkup yang sejenis, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan pasal 4.6.2 huruf d.

4.6.4 Jika pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh

badan akreditasi penanda tangan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang setara, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan pasal 4.6.2 huruf c dan huruf d.

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

- a. bila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana diuraikan pada butir 4.6.2. dilakukan di lokasi pemohon pada tahapan pengemasan.
- b. bila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI), maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana diuraikan pada butir 4.6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi pemohon.

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

4.6.7 Jika 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 Lembaga Sertifikasi Produk.

4.7 Review

4.7.1 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; dan
- 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, menjamin keamanan pangan, dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan sertifikasi.

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

4.8 Penetapan keputusan sertifikasi

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

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

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

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

4.8.5 Lembaga Sertifikasi Produk harus memberitahu Pemohon sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Jika Pemohon sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi, Lembaga Sertifikasi Produk dapat memulai kembali dari proses evaluasi (pasal 4.5).

4.9 Penerbitan sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh Lembaga Sertifikasi Produk setelah penetapan keputusan sertifikasi,
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 - 1) nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 - 2) nomor atau identifikasi lain dari skema sertifikasi;
 - 3) nama dan alamat Lembaga Sertifikasi Produk;
 - 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; dan
 - c) lokasi produksi dan informasi terkait proses sertifikasi,
- 7) status akreditasi atau pengakuan Lembaga Sertifikasi Produk;
- 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 sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

4.10 Surveilans dan sertifikasi ulang

4.10.1 Lembaga Sertifikasi Produk 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 Lembaga Sertifikasi Produk atas hasil sertifikasi sebelumnya.

Jika 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 surveilan pertama; dan

b. Surveilan kedua dilakukan melalui kegiatan:

1) inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan

2) pengujian terhadap sampel produk yang akan atau telah beredar.

4.10.2 Lembaga Sertifikasi Produk harus melaksanakan sertifikasi ulang selambat-lambatnya pada bulan ke-42 setelah penetapan sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum pada klausul 4.6.

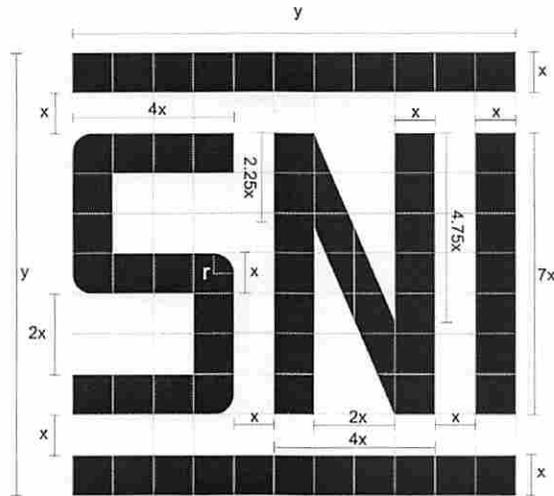
5 Penggunaan tanda SNI

5.1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh Badan Standardisasi Nasional sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Kepala BSN Nomor 2 tahun 2017 tentang Tata Cara Penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.

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



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIC INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

LAMPIRAN II
 PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
 REPUBLIK INDONESIA
 NOMOR 8 TAHUN 2018
 TENTANG
 SKEMA SERTIFIKASI PRODUK BAKSO IKAN

TAHAPAN KRITIS PROSES PRODUKSI PRODUK BAKSO IKAN

| No. | Tahapan kritis proses produksi | Penjelasan tahapan kritis |
|-----|---|--|
| 1. | Pemilihan bahan baku, bahan penolong, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan | Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan yang terkait. |
| 2. | Penggilingan (untuk bahan non surimi) | Penggilingan bahan baku, dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan ukuran bahan baku yang lebih kecil. |
| 3. | Pencampuran | Pencampuran hasil penggilingan dengan bahan tambahan pangan yang diperlukan, dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan adonan yang sesuai |
| 4. | Pencetakan | Pencetakan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk yang sesuai |
| 5. | Perebusan | Perebusan dilakukan pada suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan |
| 6. | Penirisan dan Pendinginan | Penirisan dan pendinginan dilakukan pada suhu dan waktu tertentu yang |

| No. | Tahapan kritis proses produksi | Penjelasan tahapan kritis |
|-----|---|---|
| | | dikendalikan untuk mendapatkan produk sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan |
| 7. | Pengemasan | Pengemasan dilakukan sesuai dengan persyaratan pengemasan pada SNI |
| 8. | Pembekuan Cepat (untuk bakso yang diolah dengan pembekuan) | Pembekuan dilakukan pada suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan |
| 9. | Penyimpanan | Penyimpanan dilakukan pada suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan |
| 10. | Pelabelan/Penandaan | Pelabelan/penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan pelabelan/penandaan pada SNI |

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIC INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA