



**BADAN STANDARDISASI NASIONAL**

PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL

REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 20 TAHUN 2021

TENTANG

PERUBAHAN 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 penerapan Standar Nasional Indonesia kantong plastik untuk pembibitan tanaman, diperlukan adanya penetapan skema penilaian kesesuaian terhadap Standar Nasional Indonesia sektor produk karet dan plastik;
  - b. bahwa skema penilaian kesesuaian sektor karet dan plastik yang telah ditetapkan dengan Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 1 Tahun 2019 tentang Skema Penilaian Kesesuaian terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Produk Karet dan Plastik belum mengatur mengenai skema penilaian kesesuaian untuk Standar Nasional Indonesia produk kantong plastik untuk pembibitan tanaman, sehingga perlu dilakukan perubahan;

c. bahwa berdasarkan pertimbangan sebagaimana dimaksud dalam huruf a dan huruf b, perlu menetapkan Peraturan Badan Standardisasi Nasional tentang Perubahan atas Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 1 Tahun 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 2225);
  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 1 Tahun 2019 tentang Skema Penilaian Kesesuaian terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Produk Karet dan Plastik (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2019 Nomor 437);
  6. Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 10 Tahun 2020 tentang Organisasi dan Tata Kerja Badan Standardisasi Nasional (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2020 Nomor 1037);

MEMUTUSKAN:

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

Pasal 1

Beberapa ketentuan dalam Peraturan Badan Standardisasi 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 sebagai berikut:

1. Ketentuan ayat (1) Pasal 2 diubah serta ayat (2), ayat (3), dan ayat (4) Pasal 2 dihapus, sehingga berbunyi sebagai berikut:

Pasal 2

- (1) Skema Penilaian Kesesuaian terhadap SNI sektor Produk Karet dan Plastik meliputi skema Penilaian Kesesuaian untuk produk:
  - a. sarung tangan karet untuk rumah tangga;
  - b. kantong plastik;
  - c. wadah dari plastik;
  - d. pipa plastik ;
  - e. gelas plastik untuk air minum dalam kemasan;
  - f. atap plastik gelombang dari PVC;
  - g. *fitting*/sambungan pipa plastik;
  - h. sol;
  - i. karung tenun plastik;
  - j. terpal plastik;
  - k. plastik lembaran polikarbonat;
  - l. palet plastik; dan
  - m. kantong plastik untuk pembibitan tanaman.
- (2) Dihapus.
- (3) Dihapus.

(4) Dihapus.

2. Di antara Pasal 2 dan Pasal 3 disisipkan 1 (satu) pasal, yakni Pasal 2A sehingga berbunyi sebagai berikut:

Pasal 2A

- (1) Kepala BSN menetapkan Skema Penilaian Kesesuaian terhadap SNI sektor Produk Karet dan Plastik sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2.
- (2) Skema Penilaian Kesesuaian terhadap SNI sektor Produk Karet dan Plastik sebagaimana dimaksud pada ayat (1) digunakan untuk pelaksanaan sertifikasi produk.
- (3) Ketentuan mengenai Skema Penilaian Kesesuaian terhadap SNI sektor Produk Karet dan Plastik sebagaimana dimaksud pada ayat (2) untuk produk:
  - a sarung tangan karet untuk rumah tangga tercantum dalam Lampiran I;
  - b kantong plastik tercantum dalam Lampiran II;
  - c wadah dari plastik tercantum dalam Lampiran III;
  - d pipa plastik tercantum dalam Lampiran IV;
  - e gelas plastik untuk air minum dalam kemasan tercantum dalam Lampiran V;
  - f atap plastik gelombang dari PVC tercantum dalam Lampiran VI;
  - g *fitting*/sambungan pipa plastik tercantum dalam Lampiran VII;
  - h sol tercantum dalam Lampiran VIII;
  - i karung tenun plastik tercantum dalam Lampiran IX;
  - j terpal plastik tercantum dalam Lampiran X;
  - k plastik lembaran polikarbonat tercantum dalam Lampiran XI;
  - l palet plastik tercantum dalam Lampiran XII; dan

m kantong plastik untuk pembibitan tanaman  
tercantum dalam Lampiran XIII,  
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 6 September 2021

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

KUKUH S. ACHMAD

Diundangkan di Jakarta  
pada tanggal 7 September 2021

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

TTD

BENNY RIYANTO

BERITA NEGARA REPUBLIK INDONESIA TAHUN 2021 NOMOR 1024

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



LAMPIRAN XIII  
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA  
NOMOR 20 TAHUN 2021  
TENTANG  
PERUBAHAN ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI  
NASIONAL NOMOR 1 TAHUN 2019 TENTANG SKEMA PENILAIAN  
KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA  
SEKTOR PRODUK KARET DAN PLASTIK

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI SNI PRODUK  
KANTONG PLASTIK UNTUK PEMBIBITAN TANAMAN

A. Ruang Lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi SNI produk kantong plastik untuk pembibitan tanaman berwarna hitam terbuat dari bahan plastik polietilen atau polipropilen, dengan lingkup SNI sebagai berikut:

| Nama Produk                              | Persyaratan SNI  |
|--|--|
| Kantong plastik untuk pembibitan tanaman | SNI 19-4059-1996, kantong plastik untuk pembibitan tanaman |

B. Persyaratan Acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi SNI produk kantong plastik untuk pembibitan tanaman mencakup:

1. SNI produk kantong plastik untuk pembibitan tanaman sebagaimana tercantum dalam huruf A;
2. Peraturan terkait produk kantong plastik untuk pembibitan tanaman yang berlaku.

C. Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan dengan kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi produk kantong plastik untuk pembibitan tanaman, dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065 Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk kantong plastik untuk pembibitan tanaman.

## 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 pemberian persetujuan penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian.

1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi pemohon:

1. nama dan alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggungjawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin berusaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. bukti kepemilikan atas merek atau tanda daftar yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
4. apabila pemohon melakukan pembuatan 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 bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi, serta bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.

b. informasi barang:

1. merek, jenis, peruntukan dan spesifikasi barang yang diajukan untuk disertifikasi;
2. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi;
3. jenis/kelas/varian barang yang diajukan untuk disertifikasi beserta spesifikasinya;
4. foto barang yang diajukan untuk disertifikasi;
5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan/pelengkap;
6. informasi terkait kemasan produk;
7. label produk termasuk keterangan kegunaan, cara penggunaan, peringatan, perhatian, klaim dan sebagainya yang perlu diketahui oleh pengguna;
8. Menyertakan laporan hasil pengujian barang paling lama 1 (satu) tahun.

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 barang, prosedur evaluasi pemasok, serta prosedur inspeksi bahan baku barang;
4. informasi tentang proses pembuatan barang atau diagram alir 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 barang dan pengelolaan barang di gudang akhir produk sebelum dikirimkan dan/atau diedarkan ke wilayah Republik Indonesia;
  7. lokasi gudang penyimpanan barang di wilayah Republik Indonesia; dan

## 2. Seleksi

### 2.1 Tinjauan permohonan Sertifikasi

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

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

### 2.2 Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

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

### 2.3 Penyusunan rencana evaluasi

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

- a tujuan, waktu, durasi, lokasi, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi serta sistem manajemen yang relevan dengan pelaksanaan produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
- b rencana pengambilan contoh yang meliputi kelas produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI, yang diperlukan untuk pengujian

produk dan mewakili produk yang diajukan untuk disertifikasi; dan

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

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

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

- a Pengetahuan dan pengalaman tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
- b Pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro;
- c Pengetahuan tentang peraturan perundang-undangan terkait produk karet dan plastik;
- d Pengetahuan tentang SNI produk Kantong plastik untuk pembibitan tanaman;
- e Pengetahuan dan pengalaman tentang sektor bisnis industri karet dan plastik;
- f Pengetahuan tentang proses produksi Kantong plastik untuk pembibitan tanaman

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

## E. Determinasi

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

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

- 1.1 Evaluasi tahap 1 (satu) dilakukan terhadap kesesuaian informasi yang disampaikan pemohon sebagaimana huruf D angka 1.3 terhadap persyaratan SNI dan peraturan terkait.
- 1.2 LSPro melakukan evaluasi hasil pengujian dengan melihat
  - a. kesesuaian terhadap persyaratan SNI,
  - b. kesetaraan metode uji yang digunakan
  - c. metode pengambilan contoh
  - d. kompetensi personel yang mengambil contoh

- e. menggunakan laboratorium yang sesuai sebagaimana dimaksud pada huruf E angka 1.4
- 1.3 Apabila hasil pengujian barang tidak sesuai sebagaimana dimaksud pada huruf E angka 1.2, Pemohon memperbaiki hasil pengujian sesuai hasil evaluasi LSPro.
  - 1.4 Pengujian 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, atau
    - 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 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.
  - 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.
  - 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.
2. Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)
    - 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.
    - 2.2 Audit proses produksi dilakukan pada saat pabrik melakukan proses produksi barang yang diajukan, atau pada kondisi

tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi barang yang diajukan untuk disertifikasi.

- 2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.
- 2.4 Audit dilakukan terhadap:
  - a. ketersediaan dan pengendalian informasi terdokumentasi dan rekaman terkait pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin produk;
  - b. pengelolaan sumber daya termasuk personel, bangunan dan fasilitas, serta lingkungan kerja, yang mempengaruhi mutu produk, sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
  - c. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana diuraikan pada tahapan kritis proses produksi kantong plastik untuk pembibitan tanaman;
  - d. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
  - e. 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;
  - f. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
  - g. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan barang, termasuk di gudang akhir barang yang siap diedarkan.
- 2.5 Apabila 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.
- 2.6 Pengambilan contoh dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan LSPro. Jumlah contoh barang sebanyak 20 pcs (10 uji, 10 arsip) per kelas dan/atau sesuai dengan kebutuhan

pengujian. Pengujian dilakukan dilaboratorium yang sesuai sebagaimana dimaksud pada huruf E angka 1.4.

- 2.7 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.

## 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 barang 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 satu 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.

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 selambatnya 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

### 3. Bukti kesesuaian

3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro kepada pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

3.2 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan paling sedikit harus memuat:

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

## G. Pemeliharaan Sertifikasi

### 1. Pengawasan oleh LSPro

1.1 Pengawasan oleh LSPro dilakukan dengan kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan surveilans dengan jarak antar evaluasi tidak lebih dari 12 bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan audit proses produksi dan/atau

pengujian dan/atau pemastian sistem manajemen pada proses produksi.

- 1.2 Pengambilan contoh uji dilakukan di lokasi produksi dengan jumlah contoh sesuai dengan persyaratan SNI atau kebutuhan laboratorium pengujian.
  - 1.3 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.
  - 1.4 Apabila pada saat batas waktu surveilans 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.
2. Sertifikasi ulang
- 2.1 LSPro harus menyampaikan informasi kepada pemohon untuk melaksanakan sertifikasi ulang paling lambat 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir. Apabila proses sertifikasi ulang belum selesai sampai pada saat masa berlaku sertifikat berakhir, maka akan dilakukan pembekuan sertifikasi.
  - 2.2 Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif, determinasi, serta tinjauan dan keputusan.
  - 2.3 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).
  - 2.4 Apabila berdasarkan hasil Sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.
  - 2.5 Apabila pada saat batas waktu Sertifikasi ulang terjadi kondisi kahar (*force majeure*) dimana auditor LSPro tidak dapat melakukan audit di lokasi pemohon, maka audit dapat dilakukan dengan audit dokumen/rekaman dan pengujian

melalui audit jarak jauh (*remote audit*) dengan menggunakan media yang disepakati untuk mendapatkan bukti objektif.

#### H. Evaluasi khusus

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

#### 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 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila Pemohon:
    - a. tidak bersedia untuk dilaksanakan surveilan 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 maksimal 6 (enam) bulan.

2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi apabila pemohon:

- a. tidak bersedia untuk dilaksanakan surveilan 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 lainnya yang disebabkan oleh faktor lainnya dengan mempertimbangkan resiko yang ditemukan.

J. Keluhan dan banding

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

K. Informasi publik

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

L. Kondisi khusus

Dalam hal ditemukan situasi yang tidak memungkinkan penerapan persyaratan tertentu dalam Sertifikasi ini, BSN akan menetapkan

kebijakan dengan mempertimbangkan masukan dari para pemangku kepentingan lainnya.

**M. 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 dilakukan apabila:
  - a. LSPro penerbit tidak memperpanjang atau dicabut status akreditasinya, atau
  - b. pemohon berkeinginan untuk menggunakan LSPro yang lain.
- 3 Transfer Sertifikasi sebagaimana dimaksud pada angka 2 huruf a, maka LSPro penerbit harus melakukan 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 SNI 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 - 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.

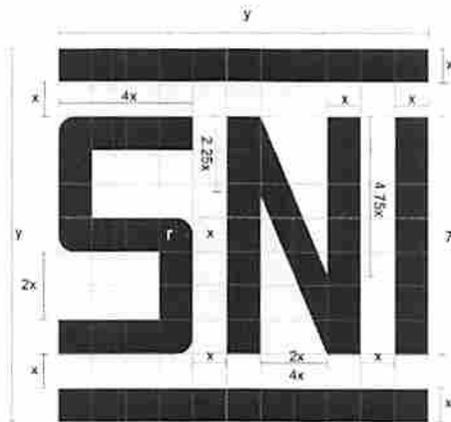
- 9 Untuk transfer Sertifikasi yang diinisiasi oleh pemohon, apabila berdasarkan hasil tinjauan dan/atau evaluasi khusus diputuskan bahwa transfer Sertifikasi tidak dapat dilakukan, LSPro penerima memberitahukan keputusan tidak dapat melakukan transfer Sertifikasi beserta alasannya kepada pemohon dan 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.

N. Penggunaan Tanda SNI

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

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

- O. Tahapan kritis proses produksi produk kantong plastik untuk pembibitan tanaman

| No. | Tahapan kritis proses produksi   | Penjelasan tahapan kritis   |
|-----|--|---|
| 1.  | Pemilihan bahan baku atau material                                     | Memperhatikan persyaratan SNI dan juga komposisi produk yang akan dibuat (dilakukan melalui pengujian material <i>incoming inspection</i> )   |
| 2.  | Proses pencampuran bahan baku  | Dilakukan untuk mencampur bahan baku dan atau tambahan untuk mendapatkan campuran yang homogen yang memperhatikan komposisi produk dan waktu pencampuran (untuk proses dengan mesin manual) |
| 3.  | Proses peniupan ( <i>blowing</i> ) dan penggulangan ( <i>rolling</i> ) | Dilakukan dengan memperhatikan penyetelan mesin sesuai dengan prosedur terkait dengan mengendalikan suhu, kecepatan ekstruder dan tarikan roll  |
| 4.  | Proses pemotongan  | Dilakukan untuk mendapatkan ukuran plastik dengan memperhatikan tekanan batangan seal, suhu dan kecepatan tarikan sesuai dengan produk yang akan dibuat                                     |
| 5   | Proses pengendalian internal produksi (QC)                             | Dilakukan inspeksi mulai dari <i>incoming</i> , <i>on process</i> maupun produk akhir (melalui pengujian, pengukuran dan visual)  |
| 6   | Penandaan  | Penandaan sesuai dengan ketentuan yang ditetapkan dalam SNI   |

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIC INDONESIA,

TTD

KUKUH S. ACHMAD

