



**BADAN STANDARDISASI NASIONAL**

PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL

REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 25 TAHUN 2021

TENTANG

PERUBAHAN ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL NOMOR  
12 TAHUN 2020 TENTANG SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP  
STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR BAHAN BANGUNAN, KONSTRUKSI,  
DAN TEKNIK SIPIL

DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL REPUBLIK INDONESIA,

- Menimbang : a. bahwa dengan adanya pencantuman Standar Nasional Indonesia aspal buton butir, aspal buton pracampur dan aspal buton campuran panas hampar dingin, aspal buton kadar bitumen tinggi, papan semen rata nonasbestos, dan laminasi dekorasi tekanan tinggi (HPL, HPDL) – lembaran dari resin termoseting, serta penerapan Standar Nasional Indonesia produk material lumpur pemboran, diperlukan penyesuaian terhadap skema penilaian kesesuaian sektor bahan bangunan, konstruksi, dan teknik sipil;
- b. bahwa skema penilaian kesesuaian terhadap Standar Nasional Indonesia sektor bahan bangunan, konstruksi, dan teknik sipil yang telah ditetapkan dengan Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 12 Tahun 2020

tentang Skema Penilaian Kesesuaian terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Bahan Bangunan, Konstruksi, dan Teknik Sipil, belum mencantumkan Standar Nasional Indonesia aspal buton butir, aspal buton pracampur dan aspal buton campuran panas hampar dingin, aspal buton kadar bitumen tinggi, papan semen rata nonasbestos, dan laminasi dekorasi tekanan tinggi (HPL, HPDL) – lembaran dari resin termoseting, serta belum mengatur mengenai skema penilaian kesesuaian untuk Standar Nasional Indonesia produk material lumpur pemboran, sehingga perlu diubah;

- 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 12 Tahun 2020 tentang Skema Penilaian Kesesuaian terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Bahan Bangunan, Konstruksi dan Teknik Sipil;

- 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 10 Tahun 2020 tentang Organisasi dan Tata Kerja Badan Standardisasi Nasional (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2020 Nomor 1037);
6. Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 12 Tahun 2020 tentang Skema Penilaian Kesesuaian Terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Bahan Bangunan, Konstruksi dan Teknik Sipil (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2020 Nomor 1294);

MEMUTUSKAN:

Menetapkan : PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL TENTANG PERUBAHAN ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL NOMOR 12 TAHUN 2020 TENTANG SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR BAHAN BANGUNAN, KONSTRUKSI DAN TEKNIK SIPIL.

Pasal I

Beberapa ketentuan dalam Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 12 Tahun 2020 tentang Skema Penilaian Kesesuaian Terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Bahan Bangunan, Konstruksi dan Teknik Sipil (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2020 Nomor 1294) diubah sehingga berbunyi sebagai berikut:

1. Ketentuan Pasal 2 diubah sehingga berbunyi sebagai berikut:

Pasal 2

Skema Penilaian Kesesuaian terhadap SNI Sektor Bahan Bangunan, Konstruksi dan Teknik Sipil meliputi Skema Penilaian Kesesuaian untuk produk:

- a. aspal buton butir;
  - b. aspal buton pracampur dan aspal buton campuran panas hampar dingin;
  - c. aspal buton kadar bitumen tinggi;
  - d. papan semen rata nonasbestos;
  - e. laminasi dekorasi tekanan tinggi (HPL, HPDL) – lembaran dari resin termoseting; dan
  - f. material lumpur pemboran.
2. Ketentuan ayat (3) Pasal 3 diubah sehingga berbunyi sebagai berikut:

### Pasal 3

- (1) Kepala BSN menetapkan Skema Penilaian Kesesuaian terhadap SNI sektor Bahan Bangunan, Konstruksi dan Teknik Sipil sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2.
- (2) Skema Penilaian Kesesuaian terhadap SNI sektor Bahan Bangunan, Konstruksi dan Teknik Sipil sebagaimana dimaksud pada ayat (1) digunakan untuk pelaksanaan sertifikasi produk.
- (3) Ketentuan mengenai Skema Penilaian Kesesuaian terhadap SNI sektor Bahan Bangunan, Konstruksi dan Teknik Sipil sebagaimana dimaksud pada ayat (2) untuk produk:
  - a. aspal buton butir tercantum dalam Lampiran I;
  - b. aspal buton pracampur dan aspal buton campuran panas hampar dingin tercantum dalam Lampiran II;
  - c. aspal buton kadar bitumen tinggi tercantum dalam Lampiran III;
  - d. papan semen rata nonasbestos tercantum dalam Lampiran IV;

- e. laminasi dekorasi tekanan tinggi (HPL, HPDL) – lembaran dari resin termoseting tercantum dalam Lampiran V; dan
  - f. material lumpur pemboran tercantum dalam Lampiran VI,
- 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 30 November 2021

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

KUKUH S. ACHMAD

Diundangkan di Jakarta  
pada tanggal 1 Desember 2021

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

TTD

BENNY RIYANTO

BERITA NEGARA REPUBLIK INDONESIA TAHUN 2021 NOMOR 1313

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum

The image shows a circular official stamp of the Badan Standardisasi Nasional (BSN) of the Republic of Indonesia. The stamp contains the acronym 'BSN' in the center and the full name 'BADAN STANDARDISASI NASIONAL REPUBLIK INDONESIA' around the perimeter. Overlaid on the stamp is a handwritten signature in blue ink, which appears to be 'Iryana Margahayu'. Below the signature, the name 'Iryana Margahayu' is printed in a standard black font.

Iryana Margahayu

LAMPIRAN I  
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA  
NOMOR 25 TAHUN 2021  
TENTANG  
PERUBAHAN ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI  
NASIONAL NOMOR 12 TAHUN 2020 TENTANG SKEMA  
PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL  
INDONESIA SEKTOR BAHAN BANGUNAN, KONSTRUKSI, DAN  
TEKNIK SIPIL

SKEMA SERTIFIKASI ASPAL BUTON BUTIR

A Ruang Lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi SNI aspal buton butir sesuai dengan lingkup SNI sebagai berikut:

Nama Produk	Persyaratan SNI
aspal buton butir	1 SNI 8863:2019 tentang Spesifikasi asbuton butir B 5/20 untuk perkerasan jalan
	2 SNI 8864:2019 tentang Spesifikasi asbuton butir B 50/30 untuk perkerasan jalan

B Persyaratan Acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi pengelolaan pariwisata alam mencakup:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A; dan
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud pada angka 1;
3. Peraturan yang mengatur tentang penggunaan aspal buton untuk pembangunan dan preservasi jalan; dan
4. Peraturan lain terkait produk aspal buton butir.

C Tetap

D Tetap

E Tetap  
F Tetap  
G Tetap  
H Tetap  
I Tetap  
J Tetap  
K Tetap  
L Tetap

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

KUKUH S. ACHMAD

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



Iryana Margahayu

The image shows a circular official stamp of the Badan Standardisasi Nasional (BSN) of the Republic of Indonesia. The stamp contains the text 'BADAN STANDARDISASI NASIONAL' and 'REPUBLIK INDONESIA'. Overlaid on the stamp is a handwritten signature in blue ink, which appears to be 'Iryana Margahayu'.



LAMPIRAN II  
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA  
NOMOR 25 TAHUN 2021  
TENTANG  
PERUBAHAN ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI  
NASIONAL NOMOR 12 TAHUN 2020 TENTANG SKEMA  
PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL  
INDONESIA SEKTOR BAHAN BANGUNAN, KONSTRUKSI, DAN  
TEKNIK SIPIL

SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN ASPAL BUTON PRACAMPUR DAN ASPAL  
BUTON CAMPURAN PANAS HAMPAR DINGIN

A Ruang Lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk aspal buton pracampur dan aspal buton campuran panas hampar dingin sesuai dengan lingkup SNI sebagai berikut:

Nama Produk	Persyaratan SNI
aspal buton pracampur dan aspal buton campuran panas hampar dingin	1 SNI 8865:2019 tentang Spesifikasi asbuton pracampur untuk perkerasan jalan;
	2 SNI 8867:2019 tentang Spesifikasi asbuton campuran panas hampar dingin

B Persyaratan Acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi pengelolaan pariwisata alam mencakup:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A; dan
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud pada angka 1;
3. Peraturan yang mengatur tentang penggunaan aspal buton untuk pembangunan dan preservasi jalan; dan

4. Peraturan lain terkait produk aspal buton campur pracampur dan aspal buton campuran panas hampar dingin.

- C Tetap
- D Tetap
- E Tetap
- F Tetap
- G Tetap
- H Tetap
- I Tetap
- J Tetap
- K Tetap
- L Tetap

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

KUKUH S. ACHMAD

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



Iryana Margahayu

LAMPIRAN III  
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA  
NOMOR 25 TAHUN 2021  
TENTANG  
PERUBAHAN ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI  
NASIONAL NOMOR 12 TAHUN 2020 TENTANG SKEMA  
PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL  
INDONESIA SEKTOR BAHAN BANGUNAN, KONSTRUKSI, DAN  
TEKNIK SIPIL

SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN ASPAL BUTON KADAR  
BITUMEN TINGGI

A Ruang Lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk aspal buton kadar bitumen ti sesuai dengan lingkup SNI sebagai berikut:

Nama Produk	Persyaratan SNI
aspal buton kadar bitumen ti	SNI 8866:2019 tentang Spesifikasi asbuton olahan kadar bitumen tinggi unluk perkerasan jalan

B Persyaratan Acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi pengelolaan pariwisata alam mencakup:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A; dan
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud pada angka 1;
3. Peraturan yang mengatur tentang penggunaan aspal buton untuk pembangunan dan preservasi jalan; dan
4. Peraturan lain terkait produk aspal buton kadar bitumen tinggi.

C Tetap

D Tetap

E Tetap

F Tetap

G Tetap  
H Tetap  
I Tetap  
J Tetap  
K Tetap  
L Tetap

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

KUKUH S. ACHMAD

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum

  
Iryana Margahayu

LAMPIRAN IV  
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA  
NOMOR 25 TAHUN 2021  
TENTANG  
PERUBAHAN ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI  
NASIONAL NOMOR 12 TAHUN 2020 TENTANG SKEMA  
PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL  
INDONESIA SEKTOR BAHAN BANGUNAN, KONSTRUKSI, DAN  
TEKNIK SIPIL

SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN PAPAN SEMEN RATA  
NONASBESTOS

A Ruang Lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk papan semen rata nonasbestos. sesuai dengan lingkup SNI sebagai berikut:

Nama Produk	Persyaratan SNI
Produk papan semen rata nonasbestos.	SNI 8299:2017 tentang Papan semen rata non asbestos

B Persyaratan Acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi pengelolaan pariwisata alam mencakup:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A; dan
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud pada angka 1;
3. Penerapan sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau sistem manajemen mutu lainnya yang setara; dan
4. Peraturan terkait produk papan semen rata nonasbestos yang berlaku..

C Tetap

D Tetap

E Tetap

F Tetap

- G Tetap
- H Tetap
- I Tetap
- J Tetap
- K Tetap
- L Tetap

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

KUKUH S. ACHMAD

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



Iryana Margahayu

LAMPIRAN V  
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA  
NOMOR 25 TAHUN 2021  
TENTANG  
PERUBAHAN ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI  
NASIONAL NOMOR 12 TAHUN 2020 TENTANG SKEMA  
PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL  
INDONESIA SEKTOR BAHAN BANGUNAN, KONSTRUKSI, DAN  
TEKNIK SIPIL

SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN LAMINASI DEKORASI  
TEKANAN TINGGI (HPL, HPDL) – LEMBARAN DARI RESIN  
TERMOSETTING

A Ruang Lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk laminasi dekorasi tekanan tinggi (HPL, HPDL) – lembaran dari resin termoseting sesuai dengan lingkup SNI sebagai berikut:

Nama Produk	Persyaratan SNI
Produk laminasi dekorasi tekanan tinggi (HPL, HPDL) – lembaran dari resin termoseting	1 SNI ISO 4586-3:2017 tentang Laminasi dekorasi tekanan tinggi (HPL, HPDL) - lembaran dari resin termosetting - Bagian 3: Klarifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal kurang dari 2 mm dan sebagai pengikat bagian bawah penyangga
	2 SNI ISO 4586-4:2017 tentang Laminasi dekorasi tekanan tinggi (HPL, HPDL) - lembaran dari resin termosetting ^ Bagian 4: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi

	dengan tebal 2 mm dan lebih 3 SNI ISO 4586-7:2017 tentang Laminasi dekorasi tekanan tinggi (HPL, HPDL) - lembaran dari resin termosetting - Bagian 7: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi bercorak
--	--

B Persyaratan Acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi pengelolaan pariwisata alam mencakup:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A; dan
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud pada angka 1;
3. Penerapan sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau sistem manajemen mutu lainnya yang setara; dan
4. Peraturan lain yang terkait produk laminasi dekorasi tekanan tinggi.

C Tetap

D Tetap

E Tetap

F Tetap

G Tetap

H Tetap

I Tetap

J Tetap

K Tetap

L Tetap

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

KUKUH S. ACHMAD

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia,

Organisasi, dan Hukum





LAMPIRAN VI  
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA  
NOMOR 25 TAHUN 2021  
TENTANG  
PERUBAHAN ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI  
NASIONAL NOMOR 12 TAHUN 2020 TENTANG SKEMA  
PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL  
INDONESIA SEKTOR BAHAN BANGUNAN, KONSTRUKSI, DAN  
TEKNIK SIPIL

SKEMA SERTIFIKASI MATERIAL LUMPUR PEMBORAN

A Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi material lumpur pemboran berdasarkan persyaratan SNI sebagai berikut:

No.	Nama barang	Persyaratan SNI
1.	Material lumpur pemboran - <i>Barite</i>	SNI ISO 13500:2017, Industri minyak dan gas bumi - material lumpur pemboran - Spesifikasi dan pengujian untuk: 1) <i>Barite</i> (klausul 7 SNI ISO 13500:2017); dan/atau 2) <i>Barite</i> 4,1 (klausul 20 SNI ISO 13500:2017)
2.	Material lumpur pemboran - <i>Bentonite</i>	SNI ISO 13500:2017, Industri minyak dan gas bumi - material lumpur pemboran - Spesifikasi dan pengujian untuk: 1) <i>Bentonite</i> (klausul 9 SNI ISO 13500:2017); 2) <i>Nontreated bentonite</i> (klausul 10 SNI ISO 13500:2017); dan/atau 3) <i>OCMA grade bentonite</i> (klausul 11 SNI ISO 13500:2017)

No.	Nama barang	Persyaratan SNI
3.	Material lumpur pemboran - <i>Carboxymethyl cellulose</i> (CMC)	SNI ISO 13500:2017, Industri minyak dan gas bumi - material lumpur pemboran - Spesifikasi dan pengujian untuk: 1) <i>Technical-grade low-viscosity</i> CMC (CMC-LVT) (klausul 14 SNI ISO 13500:2017); dan/atau 2) <i>Technical-grade high-viscosity</i> CMC (CMC-HVT) 15 SNI ISO 13500:2017)
4.	Material lumpur pemboran - <i>Polyanionic cellulose</i> (PAC)	SNI ISO 13500:2017, Industri minyak dan gas bumi - material lumpur pemboran - Spesifikasi dan pengujian untuk: 1) <i>Low-viscosity polyanionic cellulose</i> (PAC-LV) PAC (klausul 17 SNI 13500:2017); dan/atau 2) <i>High-viscosity polyanionic cellulose</i> (PAC-HV) PAC (klausul 18 SNI ISO 13500:2017)

#### B Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi material lumpur pemboran mencakup:

- 1 SNI sebagaimana dimaksud pada huruf A;
- 2 SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud pada huruf A;
- 3 Penerapan sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001; dan
- 4 Peraturan perundang-undangan terkait material lumpur pemboran.

#### C Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian material lumpur pemboran 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 material lumpur pemboran.

Dalam hal LSPro belum ada yang diakreditasi KAN untuk melaksanakan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup material lumpur pemboran, 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, dan spesifikasi barang yang diajukan untuk disertifikasi;
  2. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi;
  3. informasi pemasok bahan baku;
  4. label barang;
  5. foto barang yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping);
  6. menyertakan laporan hasil pengujian barang yang dilakukan paling lambat 1 (satu) tahun sebelum pengajuan sertifikasi, yang memberikan bukti pemenuhan barang yang diajukan untuk disertifikasi terhadap persyaratan mutu dalam SNI ISO 13500:2017, serta menyampaikan bukti pemenuhan terhadap persyaratan klausul 4 sampai dengan klausul 6 pada SNI ISO 13500:2017;
- 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 terhadap SNI ISO 13500:2017 tentang spesifikasi dan pengujian material lumpur pemboran;

- e. pengetahuan dan pengalaman tentang sektor bisnis industri minyak dan gas bumi; dan
- f. pengetahuan tentang proses produksi material lumpur pemboran.

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 dimaksud pada huruf D angka 1.3 terhadap persyaratan SNI dan peraturan terkait.

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 E angka 1.4.

1.3 Apabila hasil pengujian 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,
- 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 dan sistem manajemen dilakukan pada saat pabrik melakukan 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) 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 material lumpur pemboran pada huruf O;
    - 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.

- 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 dilakukan pada angka 2.4 huruf b sampai dengan huruf f.
- 2.6 Apabila berdasarkan hasil audit 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.
- 2.7 Pengambilan contoh dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan LSPro. Pengambilan contoh dilakukan di lokasi produksi dengan jumlah contoh sesuai dengan persyaratan SNI atau kebutuhan laboratorium pengujian.
- 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.

## 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 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 paling lambat 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).
3. 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 SNI paling sedikit harus memuat:
1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
  2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
  3. nama dan alamat LSPro;
  4. nama dan alamat pemohon (pemegang sertifikat);
  5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
  6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
    - 1) merek, jenis 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;
  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 dilaksanakan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans dalam periode Sertifikasi dengan jarak antar surveilans tidak lebih dari 12 bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit proses produksi (termasuk rekaman pengujian rutin), audit sistem manajemen sebagaimana diuraikan pada huruf G angka 1.3, dan pengujian barang dengan pengambilan contoh di lokasi produksi.
- 1.2 Pengambilan contoh pengujian 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 pengujian 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 1 (satu) tahun sebelum masa berlaku sertifikat berakhir. LSPro 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 LSPro, maka LSPro 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 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 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.

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 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.

J Keluhan dan banding

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

#### K 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.

#### L 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.

#### 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 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.

#### N 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.



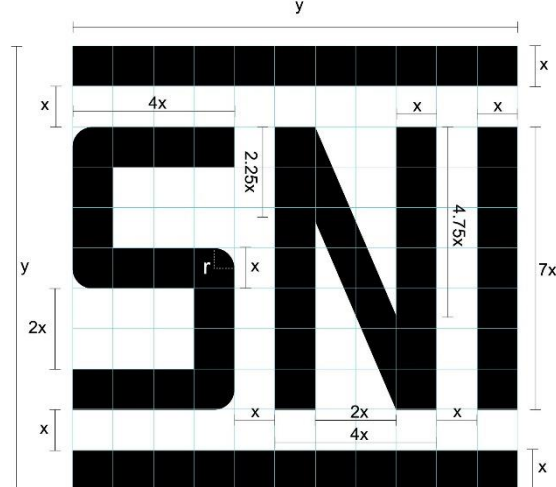
- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian barang yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



**(NAMA MATERIAL LUMPUR PEMBORAN YANG DISERTIFIKASI)\***

- \*) *Barite; Barite 4,1; Bentonite; Nontreated bentonite; OCMA grade bentonite; Technical-grade low-viscosity Carboxymethylcellulose (CMC-LVT); Technical-grade high-viscosity Carboxymethylcellulose (CMC-HVT); Low-viscosity polyanionic cellulose (PAC-LV); dan/ atau High-viscosity polyanionic cellulose (PAC-HV)*

Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

O Tahapan kritis proses produksi material lumpur pemboran

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis	Nama barang			
			<i>Barite</i>	<i>Bentonite</i>	CMC	PAC
1.	Pemeriksaan bahan baku dan bahan tambahan	Bahan baku dan bahan tambahan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan dalam SNI tentang material lumpur pemboran	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Bahan baku berupa bongkahan <i>barite</i> dengan <i>specific gravity</i> min. 4,2 g/mL (untuk <i>Barite</i>) dan <i>specific gravity</i> min. 4,1 g/mL (untuk <i>Barite</i> 4,1)</li> <li>- tidak ada bahan tambahan</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Bahan baku berupa lempung bentonite</li> <li>- bahan tambahan berupa zat katalis untuk mengubah kalsium ke natrium (bila diperlukan)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Bahan baku berupa selulosa, <i>monochloroacetic acid</i> (MCA), dan <i>caustic soda</i>;</li> <li>- media reaksi menggunakan ethanol</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Bahan baku berupa selulosa, <i>monochloroacetic acid</i> (MCA), dan <i>caustic soda</i></li> <li>- media reaksi menggunakan ethanol</li> </ul>
2.	Pengeringan	Pengeringan dilakukan dengan menggunakan peralatan dan metode tertentu yang dikendalikan dengan	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis	Nama barang			
			<i>Barite</i>	<i>Bentonite</i>	CMC	PAC
		memperhatikan kesesuaian proses pengeringan untuk mengurangi kadar air				
3.	Penentuan residu	Penentuan residu dilakukan dengan menggunakan peralatan dan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan material yang sesuai persyaratan	Berlaku, menggunakan saringan dengan <i>mesh</i> yang sesuai persyaratan SNI ISO 13500:2017 klausul 7 (untuk <i>barite</i> ) dan klausul 20 (untuk <i>barite</i> 4,1)	Berlaku, menggunakan saringan dengan <i>mesh</i> yang sesuai persyaratan SNI ISO 13500:2017 klausul 9 (untuk <i>bentonite</i> ) dan klausul 11 (untuk OCMA <i>grade bentonite</i> )	Tidak berlaku	Tidak berlaku
4.	Aktivasi material	Aktivasi material dilakukan dengan	Tidak berlaku	Berlaku, aktivasi dengan zat	Tidak berlaku	Tidak berlaku

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis	Nama barang			
			<i>Barite</i>	<i>Bentonite</i>	CMC	PAC
		menggunakan peralatan dan metode tertentu yang dikendalikan dengan memperhatikan kesesuaian proses untuk mendapatkan unsur yang sesuai		katalis untuk menaikkan unsur natrium (bila diperlukan)		
5.	Penggilingan/ penghalusan	Penggilingan/ penghalusan dilakukan dengan menggunakan peralatan dan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan kesesuaian proses penggilingan untuk mendapatkan ukuran material yang sesuai	Berlaku	Berlaku	Tidak berlaku	Tidak berlaku

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis	Nama barang			
			<i>Barite</i>	<i>Bentonite</i>	CMC	PAC
		persyaratan				
6.	Penentuan ukuran partikel	Penentuan ukuran partikel dilakukan dengan menggunakan peralatan dan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan kesesuaian proses penentuan ukuran untuk mendapatkan ukuran tertentu yang sesuai persyaratan	Berlaku, sesuai persyaratan SNI ISO 13500:2017 klausul 7 (untuk <i>barite</i> ) dan klausul 20 (untuk <i>barite</i> 4,1)	Berlaku, sesuai persyaratan SNI ISO 13500:2017 klausul 9 (untuk <i>bentonite</i> ) dan klausul 11 (untuk OCMA <i>grade bentonite</i> )	Berlaku, sesuai persyaratan SNI ISO 13500:2017 klausul 14 (untuk CMC-LVT) dan klausul 15 (untuk CMC-HVT)	Berlaku, sesuai persyaratan SNI ISO 13500:2017 klausul 17 (untuk PAC-LV) dan klausul 18 (untuk PAC-HV)
7.	Pencampuran bahan baku dan bahan tambahan	Pencampuran dilakukan dengan menggunakan peralatan dan metode tertentu yang	Tidak berlaku	Berlaku, dengan penambahan polimer	Tidak berlaku	Tidak berlaku

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis	Nama barang			
			<i>Barite</i>	<i>Bentonite</i>	CMC	PAC
		dikendalikan dan memperhatikan kesesuaian proses pencampuran untuk mendapatkan hasil pencampuran yang sesuai persyaratan				
8.	Pengendalian mutu	Pengendalian mutu dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan kesesuaian proses pengendalian mutu, termasuk kompetensi SDM, material, peralatan kerja, alat pemantauan, <i>test precision</i> (Annex B	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis	Nama barang			
			<i>Barite</i>	<i>Bentonite</i>	CMC	PAC
		SNI ISO 13500:2017) serta kondisi lingkungan kerja untuk memastikan produk akhir sesuai dengan persyaratan SNI ISO 13500:2017 tentang material lumpur pemboran untuk masing-masing jenis material				
9.	Pengemasan	Pengemasan barang dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI ISO 13500:2017 tentang material lumpur pemboran klausul 6 ( <i>packaged material</i> ) dan	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis	Nama barang			
			<i>Barite</i>	<i>Bentonite</i>	CMC	PAC
		ketentuan peraturan perundang-undangan				
10.	Pelabelan / penandaan	Pelabelan/penandaan barang dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI ISO 13500:2017 tentang material lumpur pemboran klausul 6 ( <i>packaged material</i> ) dan ketentuan peraturan perundang-undangan	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku

Keterangan: bahan tambahan dan urutan proses produksi setiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

KUKUH S. ACHMAD

Salinan sesuai dengan aslinya  
Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi,  
dan Hukum

