



BERITA NEGARA REPUBLIK INDONESIA

No.1020, 2021

BSN. SNI Kimia. Skema Penilaian Kesesuaian.

PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 16 TAHUN 2021
TENTANG
PERUBAHAN ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
NOMOR 7 TAHUN 2019 TENTANG SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN
TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA
SEKTOR KIMIA

DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

- Menimbang : a. bahwa dengan adanya perubahan persyaratan acuan Standar Nasional Indonesia produk resin (bijih plastik) polietilena, dan penambahan prosedur dalam proses penilaian kesesuaian kimia, diperlukan penyesuaian terhadap skema penilaian kesesuaian sektor kimia;
- b. bahwa skema penilaian kesesuaian terhadap Standar Nasional Indonesia sektor kimia untuk produk resin (bijih plastik) polietilena yang telah ditetapkan dengan Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 7 Tahun 2019 tentang Skema Penilaian Kesesuaian terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Kimia sudah tidak sesuai dengan kebutuhan, 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 7 Tahun 2019 tentang Skema Penilaian Kesesuaian terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Kimia;

- 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 Tata Cara Penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2017 Nomor 821);
 5. Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 7 Tahun 2019 tentang Skema Penilaian Kesesuaian terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Kimia (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2019 Nomor 442);
 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 7 TAHUN 2019 TENTANG SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR KIMIA.

Pasal I

Beberapa ketentuan dalam Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 7 Tahun 2019 tentang Skema Penilaian Kesesuaian Terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Kimia (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2019 Nomor 442) diubah sebagai berikut:

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

Pasal 2

- (1) Skema Penilaian Kesesuaian terhadap SNI sektor Kimia meliputi Skema Penilaian Kesesuaian untuk produk:
 - a. tisu;
 - b. pasta gigi;
 - c. sampo karpet;
 - d. minyak atsiri;
 - e. pemberantas nyamuk jenis bakar;
 - f. tinta;
 - g. biodiesel;
 - h. resin (bijih plastik) polietilena;
 - i. resin polivinil klorida (PVC);
 - j. korek api aman berbatang kayu;
 - k. cat tembok;
 - l. alkohol lemak;
 - m. amoniak cair;
 - n. asam klorida teknis;
 - o. sampo pembersih rambut;

- p. arang; dan
 - q. briket.
- (2) Dihapus.
 - (3) Dihapus.
 - (4) Dihapus.
2. Diantara 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 Kimia sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2.
- (2) Skema Penilaian Kesesuaian terhadap SNI sektor Kimia sebagaimana dimaksud pada ayat (1) digunakan untuk pelaksanaan Sertifikasi produk.
- (3) Ketentuan mengenai Skema Penilaian Kesesuaian terhadap SNI sektor Kimia sebagaimana dimaksud pada ayat (2) untuk produk:
 - a. tisu tercantum dalam Lampiran I;
 - b. pasta gigi tercantum dalam Lampiran II;
 - c. sampo karpet tercantum dalam Lampiran III;
 - d. minyak atsiri tercantum dalam Lampiran IV;
 - e. pemberantas nyamuk jenis bakar tercantum dalam Lampiran V;
 - f. tinta tercantum dalam Lampiran VI;
 - g. biodiesel tercantum dalam Lampiran VII;
 - h. resin (bijih plastik) polietilena tercantum dalam Lampiran VIII;
 - i. resin polivinil klorida (PVC) tercantum dalam Lampiran IX;
 - j. korek api aman berbatang kayu tercantum dalam Lampiran X;
 - k. cat tembok tercantum dalam Lampiran XI;
 - l. alkohol lemak tercantum dalam Lampiran XII;
 - m. amoniak cair tercantum dalam Lampiran XIII;

- n. asam klorida teknis tercantum dalam Lampiran XIV;
 - o. sampo pembersih rambut tercantum dalam Lampiran XV;
 - p. arang tercantum dalam Lampiran XVI; dan
 - q. briket tercantum dalam Lampiran XVII.
- 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

LAMPIRAN VIII
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 16 TAHUN 2021
TENTANG
PERUBAHAN ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI
NASIONAL NOMOR 7 TAHUN 2019 TENTANG SKEMA
PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL
INDONESIA SEKTOR KIMIA

SKEMA SERTIFIKASI SNI PRODUK
RESIN (BIJIH PLASTIK) POLIETILENA

A Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi resin (bijih plastik) polietilena berdasarkan SNI sebagai berikut:

No.	Nama produk	Persyaratan SNI
1.	Resin polietilena untuk film	SNI 06-6520-2001, Resin polietilena untuk film
2.	Resin polietilena massa jenis tinggi untuk botol plastik	SNI 06-0939-2006, Polietilena densitas tinggi (HDPE) untuk botol plastik
3.	Resin polietilena massa jenis rendah untuk kantong dalam dari karung pupuk	SNI 06-1315-2006, Polietilena densitas rendah (LDPE/LLDPE) untuk kantong dalam dari karung pupuk
4.	Resin polietilena massa jenis tinggi untuk bahan baku pipa air minum	SNI 7593:2010, Polietilena massa jenis tinggi (<i>high density polyethylene</i> /HDPE) untuk bahan baku pipa air minum
5.	Resin polietilena	SNI 7808:2012, Bijih plastik polietilena
6.	Resin polietilena massa jenis tinggi untuk bahan baku pipa penyaluran bahan bakar gas	SNI 8887:2020, Polietilena massa jenis tinggi dengan klasifikasi PE 100 untuk aplikasi pipa penyaluran bahan bakar gas

B Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi resin polietilena mencakup:

1. SNI sebagaimana dimaksud pada huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud pada huruf B angka 1;

3. Penerapan sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau sistem manajemen mutu lainnya yang sesuai; dan
4. Peraturan terkait resin polietilena yang berlaku.

C Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian resin polietilena 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 resin polietilena.

Dalam hal LSPro belum ada yang diakreditasi KAN untuk melaksanakan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup resin polietilena, BSN dapat menunjuk LSPro dengan lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D Prosedur administratif

1 Pengajuan permohonan Sertifikasi

- 1.1 LSPro harus menyusun format permohonan Sertifikasi bagi Pelaku Usaha untuk mendapatkan seluruh informasi yang tercantum pada huruf D angka 1.3.
- 1.2 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh Pelaku Usaha. Kriteria Pelaku Usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN yang mengatur tentang tata cara pemberian persetujuan penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian.
- 1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:
 - a. informasi pemohon:
 1. nama dan alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
 2. bukti pemenuhan persyaratan izin berusaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan;
 3. bukti kepemilikan atas merek atau tanda daftar yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
 4. apabila pemohon melakukan pembuatan barang dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara

- hukum untuk melakukan pembuatan barang untuk pihak lain;
5. apabila pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mengalihdayakan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian alih daya pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
 6. apabila pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia;
 7. pernyataan bahwa pemohon bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi, serta bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.
- b. informasi barang:
1. merek, jenis, peruntukan dan spesifikasi barang yang diajukan untuk disertifikasi;
 2. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi;
 3. daftar bahan baku dan bahan tambahan;
 4. label barang;
 5. foto barang yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping);
 6. menyertakan laporan hasil pengujian barang paling lama 1 tahun, yang memberikan bukti pemenuhan barang yang diajukan untuk disertifikasi terhadap persyaratan mutu dalam SNI;
- c. informasi proses produksi:
1. nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik (apabila berbeda dengan legalitas pemohon);
 2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggung jawab proses produksi;

3. informasi tentang pemasok bahan baku, prosedur evaluasi pemasok, serta prosedur inspeksi bahan baku;
4. informasi tentang proses pembuatan barang yang diajukan untuk disertifikasi, termasuk proses yang dialihdayakan ke pihak lain;
5. informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin, penanganan barang yang tidak sesuai, daftar peralatan produksi, serta sertifikat kalibrasi atau bukti verifikasi peralatan yang berpengaruh terhadap mutu barang yang disertifikasi;
6. informasi tentang pengemasan dan pengelolaan barang di gudang akhir sebelum dikirimkan dan/atau diedarkan ke wilayah Republik Indonesia;
7. lokasi gudang penyimpanan barang di wilayah Republik Indonesia; dan
8. apabila telah tersedia, menyertakan sertifikat penerapan sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau ISO 9001 oleh badan akreditasi penandatanganan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

2 Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan Sertifikasi

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

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

2.2 Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan memenuhi persyaratan serta pemohon menyetujui persyaratan

dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro, dilakukan penandatanganan perjanjian Sertifikasi oleh pemohon dan LSPro.

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

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

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi serta sistem manajemen yang relevan dengan pelaksanaan produksi barang yang diajukan untuk disertifikasi;
- b. rencana pengambilan contoh yang meliputi jenis, peruntukan dan spesifikasi barang yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI, yang diperlukan untuk pengujian barang dan mewakili barang yang diajukan untuk disertifikasi; dan
- c. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

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

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

- a. pengetahuan dan pengalaman tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
- b. pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro;
- c. pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat tentang standar sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001;
- d. pengetahuan tentang SNI resin polietilena;
- e. pengetahuan dan pengalaman tentang sektor bisnis industri polimer; dan
- f. pengetahuan tentang proses produksi resin polietilena.

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) menggunakan 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 SNI ISO/IEC 17025 untuk lingkup barang yang disertifikasi. Penerapan SNI 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 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 atau sistem manajemen mutu lainnya yang sesuai
 - b. pengelolaan sumber daya termasuk personel, bangunan dan fasilitas, serta lingkungan kerja di area produksi, yang mempengaruhi mutu produk;
 - c. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai barang akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana diuraikan pada tahapan kritis proses produksi resin polietilena;
 - 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 barang yang tidak sesuai; dan

- g. 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 proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu barang dan angka 2.4 huruf b sampai g.
 - 2.6 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.
 - 2.7 Pengambilan contoh dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan LSPro. Jumlah contoh produk diambil sesuai persyaratan SNI dan/atau sesuai kebutuhan 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:
 - a. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 - b. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat LSPro;
 - d. nama dan alamat pemohon (pemegang sertifikat);
 - e. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
 - f. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 1. merek, jenis/tipe dan spesifikasi barang yang dinyatakan memenuhi persyaratan,
 2. jenis kemasan barang yang disertifikasi,

3. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi, dan
4. nama dan alamat lokasi produksi;
- g. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
- h. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat; dan
- i. 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 uji rutin) dan pengujian barang.
- 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 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 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 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), 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 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 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 berkeinginan untuk menggunakan LSPro yang lain.
- 3 Transfer sertifikasi sebagaimana dimaksud pada angka 2 huruf a, maka LSPro penerbit harus melaksanakan koordinasi dengan LSPro penerima.
- 4 Transfer Sertifikasi yang diinisiasi oleh pemohon sebagaimana dimaksud pada angka 2 huruf b, maka pemohon harus mengajukan permohonan transfer Sertifikasi kepada LSPro penerima yang terakreditasi dengan ruang lingkup yang sama dengan LSPro penerbit.
- 5 Permohonan transfer Sertifikasi harus dilengkapi dengan sertifikat 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 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.

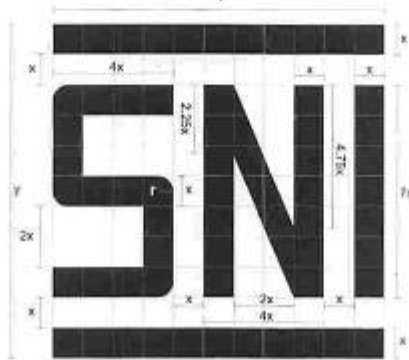
- 8 Apabila berdasarkan hasil tinjauan dan/atau evaluasi khusus diputuskan bahwa transfer Sertifikasi dapat dilakukan, LSPro penerima menerbitkan sertifikat dengan masa berlaku sesuai dengan sertifikat yang diterbitkan oleh LSPro penerbit.
- 9 Untuk transfer Sertifikasi yang diinisiasi oleh pemohon, 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 pemohon mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur tentang tata cara pemberian persetujuan penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian.
- 2 Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN tentang tata cara pemberian persetujuan penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian.
- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian barang yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:
y



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

O Tahapan kritis proses produksi resin polietilena

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku	Bahan baku dan bahan tambahan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan mencakup monomer etilena, gas H ₂ , comonomer dan penggunaan katalis.
2.	Polimerisasi	Polimerisasi dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dengan memperhatikan komposisi serta jenis suhu dan tekanan reaktor untuk menghasilkan polimer sesuai dengan spesifikasi SNI masing-masing barang.

		Parameter yang harus dilihat adalah densitas dan laju alir lelehan.
3.	Pengeringan	Pengeringan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk menghilangkan sisa pelarut hidrokarbon yang masih terkandung pada polimer.
4.	Ekstrusi	Ekstrusi dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk menghasilkan padatan (<i>pellet</i> /bijih) polietilena sesuai dengan spesifikasi yang diinginkan.
5.	Pengendalian mutu produk akhir	Pengendalian mutu dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk memastikan barang sesuai dengan persyaratan SNI. Parameter yang harus dilihat antara lain densitas, berat molekul dan laju alir lelehan.
6.	Pengemasan	Pengemasan barang dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI.
7.	Pelabelan/penandaan	Pelabelan/penandaan barang dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan yang berlaku.

Keterangan: urutan proses produksi setiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

KUKUH S. ACHMAD