LAMPIRAN VII
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK BAWANG MERAH GORENG

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk bawang merah goreng yang terbuat dari umbi tanaman bawang merah (*Allium ascalonicum* L. atau *Allium cepa* L.) dengan cara pengirisan dan penggorengan dengan atau tanpa penambahan bahan pangan lain dan bahan tambahan pangan yang diizinkan.

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI 7713:2013 Bawang merah goreng;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 7713:2013;
3. Peraturan yang terkait yaitu:
   a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
   b. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
   c. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;
   d. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 36 Tahun 2013 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pengawet;
   e. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 Tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat Dan Makanan Nomor

Hk.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan;

f. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi Dalam Pangan Olahan; dan

k. Peraturan Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemaran Logam Berat dalam Pangan Olahan.

4. Peraturan lain yang terkait dengan produk bawang merah goreng.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

1. evaluasi awal; dan
2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk bawang merah goreng 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 sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk bawang merah goreng, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan Permohonan Sertifikasi

1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.

1.2. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
4. apabila Pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain;
5. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak 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; dan
7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.

b. informasi proses produksi:
   1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
   2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi;
   3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi;
   4. foto produk dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
   5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
   6. label produk; dan
   7. apabila telah tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang,samping, dan bagian dalam.

c. informasi proses produksi:
   1. nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik;
   2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggung jawab proses produksi;
   3. dokumentasi informasi tentang pemasok bahan baku produk,prosedur evaluasi pemasok, serta prosedur inspeksi bahan baku produk;
   4. dokumentasi informasi tentang proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
   5. dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin, daftar peralatan, serta sertifikat kalibrasi atau bukti verifikasi peralatan yang berpengaruh terhadap mutu produk yang disertifikasi, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;

6. dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai;
7. dokumentasi informasi tentang pengemasan produk dan pengelolaan produk di gudang akhir produk sebelum dikirimkan dan/atau diedarkan ke wilayah Republik Indonesia;
8. lokasi gudang penyimpanan produk di wilayah Republik Indonesia;
9. bukti izin edar produk (MD/ML atau P-IRT) sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
10. menyertakan laporan hasil uji yang dilakukan paling lambat 1 (satu) tahun sebelum pengajuan Sertifikasi, yang memberikan bukti pemenuhan produk yang diajukan untuk disertifikasi terhadap persyaratan mutudalam SNI dan peraturan terkait;
11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada butir 10 belum tersedia, Pemohon dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum* (IAF)/*Asia Pacific Accreditation Cooperation* (APAC) *Multilateral Recognition Agreement* (MLA) dengan ruang lingkup yang sesuai.

Informasi pada butir 4, butir 5, butir 10, dan butir 11 tidak perlu dilampirkan apabila Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain yang telah memiliki sertifikat kesesuaian produk

atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi

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

3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

   Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

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

   a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI 7713:2013 yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk yang diusulkan untuk disertifikasi;
   b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar Sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon Sertifikasi;
   c. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan; dan
   d. waktu, lokasi pelaksanaan dan agenda inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi yang relevan dengan pelaksanaan produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon sebagaimana dimaksud pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

b. Pengujian awal terhadap contoh produk berdasarkan persyaratan mutu dalam SNI. Pengujian awal dilakukan berdasarkan laporan hasil uji dari laboratorium yang disampaikan Pemohon, yang mencakup seluruh persyaratan mutu dalam SNI 7713:2013. Apabila laporan hasil uji tersebut menunjukkan bahwa seluruh persyaratan mutu dalam SNI tersebut telah terpenuhi, maka produk yang diajukan untuk disertifikasi dianggap telah memenuhi persyaratan pengujian awal.

5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

6.1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi harus dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi, atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

6.2. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap:

a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;

b. ketersediaan dan pengendalian dokumentasi informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasukpengujian rutin;
c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit harus mempunyai alat pemotong, alat penggoreng dan alat pengukur berat;
f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana dimaksud pada huruf e yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi. Hasil verifikasi peralatan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;
g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3. Apabila Pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan

sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 huruf d dan huruf e.

6.4. Apabila Pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan sebagaimana dimaksud pada angka6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.

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

a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan; atau
b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi pemohon.

6.6. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di Laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.7. apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1. Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap:

a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.
b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten menjamin keamanan pangan, dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

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

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3. Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

8.4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.

8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasikan alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan Sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi;
b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
    1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
    2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
    3. nama dan alamat LSPro;
    4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat)
    5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
    6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
        a. nama, merek dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
        b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi
        c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
        d. informasi terkait proses Sertifikasi,
    7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
    8. tanggal penerbitan sertifikat;

9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat;
10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. Dalam hal ini berlaku ketentuan sebagai berikut:

a. Surveilans pertama dilakukan melalui kegiatan:
   1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan/atau
   2. Pengujian terhadap contoh produk yang akan beredar.

   Pemilihan jenis kegiatan pada surveilan pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

   Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh produk yang akan beredar, penerima sertifikat harus menyampaikan dokumentasi pengendalian mutu proses produksi sejak penerbitan sertifikat sampai dilakukan surveilans pertama.
b. Surveilans kedua dilakukan melalui kegiatan
   1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan
   2. Pengujian terhadap contoh produk yang akan atau telah beredar.

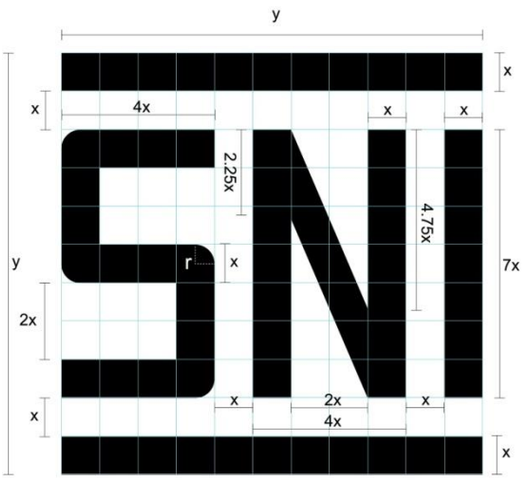
10.2. LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana dimaksud pada angka 6.

F. 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 kriteria yang ditetapkan pada Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.

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

Dengan ukuran:



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

G. Tahapan kritis proses produksi produk bawang merah goreng

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan pagan lain, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan yang terkait.
2.	Pengirisan	Pengirisan dilakukan dengan tingkat ketebalan tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk dengan ukuran dan tebal irisan bawang yang ditentukan.
3.	Penggorengan	Penggorengan dilakukan dengan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk dengan tingkat kekeringan (kadar air) yang sesuai dengan standar
4.	Pengemasan	Produk dikemas dalam wadah yang tertutup rapat, tidak dipengaruhi atau mempengaruhi isi, aman selama penyimpanan dan pengangkutan
5.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan pada SNI dan peraturan terkait

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

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

Iryana Margahayu