

LAMPIRAN I
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 4 TAHUN 2021
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERTANIAN,
PERKEBUNAN, PETERNAKAN DAN PERIKANAN

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK PUPUK SP-36 PLUS Zn

A Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk pupuk SP-36 Plus Zn berbentuk gelintiran (granular) dengan komponen utamanya monokalsium fosfat dengan rumus kimia $\text{Ca}(\text{H}_2\text{PO}_4)_2$ yang dibuat dari bahan dasar batuan fosfat alam, dengan penambahan unsur hara mikro seng, dengan lingkup SNI sebagai berikut:

Nama Produk	Persyaratan SNI
Pupuk SP-36 Plus Zn	SNI 02-4873-1998, Pupuk SP-36 Plus Zn

B Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk pupuk SP-36 Plus Zn mencakup:

1. SNI produk pupuk SP-36 Plus Zn sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional tentang Daftar SNI Sektor Pertanian, Perkebunan, Peternakan dan Perikanan;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud pada angka 1;
3. Peraturan yang mengatur tentang pendaftaran pupuk an-organik; dan
4. Peraturan lain yang terkait dengan produk pupuk SP-36 plus Zn.

C Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi produk pupuk SP-36 Plus Zn dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk LSPro, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk pupuk SP-36 Plus Zn.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk Pupuk SP-36 Plus Zn, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D Prosedur administratif

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh Pelaku Usaha. Kriteria Pelaku Usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan Kepala 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 berdasarkan ketentuan peraturan perundangundangan;
3. pemenuhan persyaratan berdasarkan 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 produk:

1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi;
3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi;
4. foto produk dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
5. daftar bahan baku;

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 penanggungjawab proses produksi;
 3. dokumentasi informasi tentang pemasok bahan baku produk, prosedur evaluasi pemasok, serta prosedur inspeksi bahan baku produk;
 4. dokumentasi informasi tentang proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi, 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 sesuai peraturan yang berlaku;

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 mutu dalam SNI dan peraturan terkait;
 11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dimaksud pada butir 10 belum tersedia, Pelaku Usaha dapat menyampaikan sampel produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro;
 12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) MLA* dengan ruang lingkup yang setara.
- 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 SNI (SPPT SNI).

2. Seleksi

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

3. Determinasi

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 sampling sesuai dengan persyaratan SNI yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi;
- b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar Sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh pemohon Sertifikasi;
- c. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan; dan
- d. waktu, lokasi pelaksanaan dan agenda inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi yang relevan dengan pelaksanaan produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

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 B terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
- b. Pengujian awal terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan mutu dalam SNI. Pengujian awal dilakukan berdasarkan laporan hasil uji dari laboratorium yang disampaikan pemohon, yang mencakup seluruh persyaratan mutu dalam SNI. 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, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana dimaksud dalam huruf F;
Untuk proses produksi selain yang diuraikan pada huruf F, maka tahapan kritis proses produksi disesuaikan dengan proses produksi tersebut.
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit harus memiliki alat penghancur, alat pengeringan, alat pengayakan, alat pengujian kadar untuk P_2O_5 , kadar air, free acid, sulfur dan zink serta alat pengukur berat;

- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada butir 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 Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan 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 c, huruf d, dan huruf e.
- 6.4. 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 SNI (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 SNI (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.

- 6.5. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan sampel oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.
- 6.6. 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 (*Review*)

- 7.1. Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap:
 - a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa sampel yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.
 - 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 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 *review*.
- 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 *review*.
- 8.4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil *review* harus didokumentasikan, kecuali *review* 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 mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Bukti kesesuaian

Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi; dan
- 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. Pemeliharaan Sertifikasi

10.1. Pengawasan oleh LSPro

Pengawasan oleh LSPro dilaksanakan melalui kegiatan surveilans. 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 sampel produk yang akan beredar.

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

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap sampel produk yang akan beredar, penerima sertifikat harus menyampaikan dokumentasi pengendalian

mutu proses produksi sejak penerbitan sertifikat sampai dilakukan surveilans pertama.

- b. Surveilans kedua dilakukan melalui kegiatan:
 1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan
 2. Pengujian terhadap sampel produk yang akan atau telah beredar.

10.2. Sertifikasi ulang

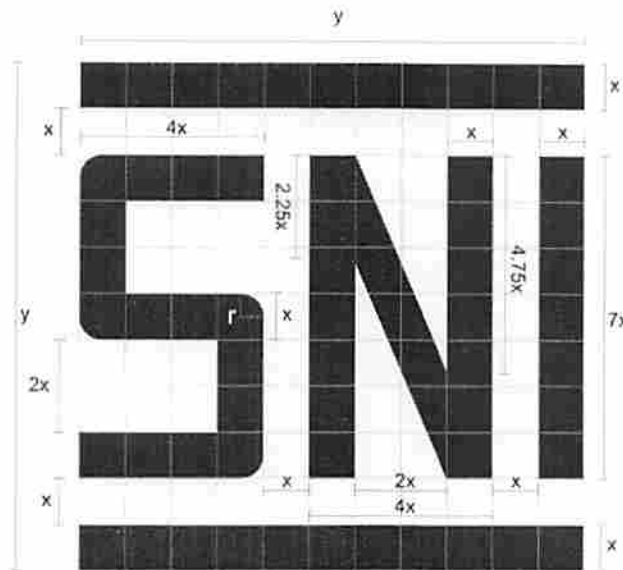
LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

E Penggunaan tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Kepala 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:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

F Tahapan kritis proses produksi produk pupuk SP-36 Plus Zn

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan Baku	Bahan baku harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan
2.	Penghancuran/ penghalusan	Penghancuran bahan baku (batuan fosfat) dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan ukuran bahan baku yang diinginkan
3.	Pengeringan	Pengeringan dilakukan dengan metode, suhu, waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan kadar air bahan baku yang diinginkan
4.	Pencampuran	Pencampuran dilakukan dengan mereaksikan batuan fosfat, asam fosfat dan asam sulfat dengan metode dan komposisi tertentu untuk mendapatkan produk yang sesuai dengan persyaratan SNI
5.	Penambahan Zn	Penambahan dilakukan dengan metode dan komposisi tertentu untuk mendapatkan produk yang sesuai dengan persyaratan SNI
6.	Pengeringan	Pengeringan dilakukan dengan metode tertentu pada suhu dan waktu yang dikendalikan untuk mendapatkan kadar air sesuai dengan persyaratan

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		SNI
7.	Pengayakan	Pengayakan dilakukan untuk mendapatkan produk yang sesuai dengan spesifikasi yang ditentukan
8.	Pendinginan	Pendinginan dilakukan dengan metode, suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk yang diinginkan
9.	Pengemasan	Pengemasan dilakukan sesuai dengan persyaratan pada SNI
10.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan pada SNI

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIC INDONESIA,

TTD

KUKUH S. ACHMAD

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



Iryana Margahayu