

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

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK PAKAN TERNAK

A Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk pakan ternak dengan ruang lingkup SNI sebagai berikut:

No	Nama Produk	Persyaratan SNI
1.	Pakan itik pedaging starter	SNI 8507:2018 tentang pakan itik pedaging starter
2.	Pakan itik pedaging penggemukan	SNI 8508:2018 tentang pakan itik pedaging penggemukan
3.	Pakan kelinci pertumbuhan atau muda	SNI 8509:2018 tentang pakan kelinci pertumbuhan atau muda
4.	Pakan kelinci pemeliharaan atau dewasa	SNI 8510:2018 tentang pakan kelinci pemeliharaan atau dewasa
5.	Pakan kelinci bunting dan menyusui	SNI 8511:2018 tentang pakan kelinci bunting dan menyusui
6.	Pakan burung berkicau, Pakan burung berkicau	SNI 8512:2018 tentang pakan burung berkicau
7.	Pakan meri petelur ( <i>laying duck starter</i> )	SNI 3908:2017 tentang pakan meri petelur ( <i>laying duck starter</i> );
8.	Pakan itik petelur dara ( <i>laying duck grower</i> )	SNI 3909:2017 tentang pakan itik petelur dara ( <i>laying duck grower</i> );

9.	Pakan itik petelur masa produksi ( <i>duck layer</i> )	SNI 3910:2017 tentang pakan itik petelur masa produksi ( <i>duck layer</i> );
10.	Pakan ayam ras petelur Sebelum masa awal ( <i>layer pre starter</i> )	SNI 8290.1:2016 tentang pakan ayam ras petelur - Bagian 1: Sebelum masa awal ( <i>layer pre starter</i> );
11.	Pakan ayam ras petelur Masa awal ( <i>layer starter</i> )	SNI 8290.2:2016 tentang pakan ayam ras petelur - Bagian 2: Masa awal ( <i>layer starter</i> );
12.	Pakan ayam ras petelur Dara ( <i>layer grower</i> )	SNI 8290.3:2016 tentang pakan ayam ras petelur - Bagian 3: Dara ( <i>layer grower</i> );
13.	Pakan ayam ras petelur Sebelum produksi ( <i>pre layer</i> )	SNI 8290.4:2016 tentang pakan ayam ras petelur - Bagian 4: Sebelum produksi ( <i>pre layer</i> );
14.	Pakan ayam ras petelur Masa produksi ( <i>layer</i> )	SNI 8290.5:2016 tentang pakan ayam ras petelur - Bagian 5: Masa produksi ( <i>layer</i> );
15.	Pakan ayam ras petelur Setelah puncak produksi ( <i>layer post peak</i> )	SNI 8290.6:2016 tentang pakan ayam ras petelur - Bagian 6: Setelah puncak produksi ( <i>layer post peak</i> );
16.	Pakan ayam ras pedaging ( <i>broiler</i> ) Sebelum masa awal ( <i>pre starter</i> )	SNI 8173.1:2015 tentang pakan ayam ras pedaging ( <i>broiler</i> ) - Bagian 1 : Sebelum masa awal ( <i>pre starter</i> );
17.	Pakan ayam ras pedaging ( <i>broiler</i> ) Masa awal ( <i>starter</i> )	SNI 8173.2:2015 tentang pakan ayam ras pedaging ( <i>broiler</i> ) - Bagian 2 : Masa awal ( <i>starter</i> );
18.	Pakan ayam ras pedaging ( <i>broiler</i> ) Masa akhir ( <i>finisher</i> )	SNI 8173.3:2015 tentang pakan ayam ras pedaging ( <i>broiler</i> ) - Bagian 3 : Masa akhir ( <i>finisher</i> );

19.	Pakan ayam buras Starter	SNI 7783.1:2013 tentang pakan ayam buras - Bagian 1 : Starter
20.	Pakan ayam buras Grower	SNI 7783.2:2013 tentang pakan ayam buras - Bagian 2 : Grower
21.	Pakan ayam buras Layer	SNI 7783.3:2013 tentang pakan ayam buras - Bagian 3 : Layer
22.	Pakan bibit induk ( <i>Parent stock</i> ) ayam ras tipe pedaging Starter 1	SNI 7652.1:2011 tentang pakan bibit induk ( <i>parent stock</i> ) ayam ras tipe pedaging- Bagian 1 : Starter 1
23.	Pakan bibit induk ( <i>Parent stock</i> ) ayam ras tipe pedaging Starter 2	SNI 7652.2:2011 tentang pakan bibit induk ( <i>parent stock</i> ) ayam ras tipe pedaging- Bagian 2 : Starter 2
24.	Pakan bibit induk ( <i>Parent stock</i> ) ayam ras tipe pedaging Grower	SNI 7652.3:2011 tentang pakan bibit induk ( <i>parent stock</i> ) ayam ras tipe pedaging- Bagian 3 : Grower
25.	Pakan bibit induk ( <i>Parent stock</i> ) ayam ras tipe pedaging Pre layer	SNI 7652.4:2011 tentang pakan bibit induk ( <i>Parent stock</i> ) ayam ras tipe pedaging- Bagian 4 : Pre layer
26.	Pakan bibit induk ( <i>Parent stock</i> ) ayam ras tipe pedaging Layer	SNI 7652.5:2011 tentang pakan bibit induk ( <i>Parent stock</i> ) ayam ras tipe pedaging- Bagian 5 : Layer
27.	Pakan bibit induk ( <i>Parent stock</i> ) ayam ras tipe pedaging Jantan	SNI 7652.6:2011 tentang pakan bibit induk ( <i>parent stock</i> ) ayam ras tipe pedaging- Bagian 6 : Jantan
28.	Pakan bibit induk ( <i>parent stock</i> ) ayam ras tipe petelur Starter	SNI 7700.1:2011 tentang pakan bibit induk ( <i>parent stock</i> ) ayam ras tipe petelur - Bagian 1: Starter
29.	Pakan bibit induk ( <i>parent stock</i> ) ayam ras tipe petelur:	SNI 7700.2:2011 tentang pakan bibit induk ( <i>parent</i>

	Grower	stock) ayam ras tipe petelur – Bagian 2: Grower
30.	Pakan bibit induk ( <i>parent stock</i> ) ayam ras tipe petelur Pullet	SNI 7700.3:2011 tentang pakan bibit induk ( <i>parent stock</i> ) ayam ras tipe petelur – Bagian 3: Pullet
31.	Pakan bibit induk ( <i>parent stock</i> ) ayam ras tipe petelur Pre layer	SNI 7700.4:2011 tentang pakan bibit induk ( <i>parent stock</i> ) ayam ras tipe petelur – Bagian 4: Pre layer
32.	Pakan bibit induk ( <i>parent stock</i> ) ayam ras tipe petelur Layer	SNI 7700.5:2011 tentang pakan bibit induk ( <i>parent stock</i> ) ayam ras tipe petelur – Bagian 5: Layer
33.	Pakan bibit induk ( <i>parent stock</i> ) ayam ras tipe petelur Jantan	SNI 7700.6:2011 tentang pakan bibit induk ( <i>parent stock</i> ) ayam ras tipe petelur – Bagian 6: Jantan
34.	Pakan konsentrat Sapi perah	SNI 3148 -1:2009 tentang pakan konsentrat – Bagian 1 : Sapi perah
35.	Pakan konsentrat Sapi potong	SNI 3148.2:2017 tentang pakan konsentrat – Bagian 2 : Sapi potong
36.	Pakan konsentrat Ayam ras petelur masa produksi ( <i>Layer concentrate</i> )	SNI 3148.3:2016 tentang pakan konsentrat - Bagian 3 : Ayam ras petelur masa produksi ( <i>layer concentrate</i> )
37.	Pakan konsentrat Ayam ras petelur dara ( <i>Layer grower concentrate</i> )	SNI 3148.4:2016 tentang pakan konsentrat - Bagian 4 : Ayam ras petelur dara ( <i>layer grower concentrate</i> )
38.	Pakan konsentrat Ayam ras pedaging ( <i>Broiler concentrate</i> )	SNI 3148.5:2016 tentang pakan konsentrat - Bagian 5 : Ayam ras pedaging ( <i>broiler concentrate</i> )
39.	Pakan konsentrat babi Anak babi sapihan, pembesaran, dan penggemukan	SNI 7780.1:2013 tentang pakan konsentrat babi - Bagian 1 : Anak babi sapihan,

		pembesaran, dan penggemukan
40.	Pakan konsentrat babi Induk	SNI 7780.2:2013 tentang pakan konsentrat babi - Bagian 2 :Induk
41.	Pakan konsentrat itik petelur	SNI 7782:2013 tentang pakan konsentrat itik petelur

#### B Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk pakan ternak mencakup:

1. SNI produk pakan ternak sebagaimana dimaksud dalam huruf A.
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
3. Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001 atau sistem manajemen produksi untuk produk pakan ternak yang diterbitkan oleh Kementerian Pertanian
4. Peraturan yang mengatur tentang pedoman cara pembuatan pakan yang baik.

#### C Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan dengan kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi produk pakan ternak dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk LSPro, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk pakan ternak.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk Pakan Ternak, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang 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 seperti diatur dalam angka 1.3.

1.2 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh Pelaku Usaha. Kriteria Pelaku Usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan Kepala BSN yang mengatur tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.3 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. legalitas dan bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan,
3. pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia (jika relevan),
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 mensubkontrakan 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,

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 (jika relevan),
2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi,
3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi,
4. foto kemasan, jika relevan
5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan,
6. label produk,

c. informasi proses produksi:

1. nama dan alamat tempat produksi,
2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi,
3. informasi tentang asal usul produk yang akan disertifikasi,
4. informasi tentang data produksi,
5. dokumen sistem manajemen mutu terkait produk yang diajukan,
6. bila 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.

## 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

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

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda proses produksi dan sistem manajemen mutu yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;



- b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar Sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh pemohon Sertifikasi;
- c. rencana sampling yang meliputi jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana diuraikan pada huruf B yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

1.3.2 Rencana evaluasi harus mempertimbangkan kesesuaian produksi yang dilakukan oleh pabrik sesuai lingkup produk yang diajukan Sertifikasi.

1.3.3 Pelaksanaan evaluasi harus dilakukan oleh personel atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:

1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis pakan ternak ;
2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
3. Pengetahuan tentang SNI produk pakan ternak;
4. Pengetahuan sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau sistem manajemen mutu lain yang relevan;
5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga Sertifikasi;

6. Pengetahuan tentang sektor bisnis pakan ternak ; dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

### 3 Determinasi

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

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

3.1.1 Pelaksanaa evaluasi tahap 1 (satu) mencakup pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan pemohon pada huruf D angka 1.3 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

3.1.2 Apabila hasil evaluasi tahap 1 (satu) menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

#### 3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen mutu pakan ternak.

3.2.2 Audit proses produksi dan sistem manajemen mutu pakan ternak berdasarkan persyaratan SNI dilakukan pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

3.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk;
- b. ketersediaan dan pengendalian informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan seperti yang diuraikan dalam huruf L;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;
- g. Pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- h. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sejenis, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai h.

3.2.6 Pengujian dilakukan terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan dalam SNI dengan melakukan pengambilan sampel oleh personel yang kompeten dalam pengambilan sampel yang ditugaskan LSPro. Sampel produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

3.2.7 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:

- a. Akreditasi oleh KAN, atau
- b. Akreditasi oleh badan penandatanganan saling pengakuan dalam forum APAC dan International Laboratory Accreditation Cooperation (ILAC), atau
- c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

3.2.8 Apabila pengujian dilakukan di laboratorium pemohon, maka LSPro harus memastikan kesesuaian kompetensi dan imparialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

3.2.9 Laboratorium pemohon Sertifikasi yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan huruf a atau b pada angka 3.2.7.

3.2.10 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua), ditemukan ketidaksesuaian, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro

#### 4 Tinjauan (*review*) dan Keputusan

##### 4.1 Tinjauan (*review*)

4.1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan Sertifikasi dan kesesuaian proses Sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan Sertifikasi, pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

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

##### 4.2 Penetapan keputusan Sertifikasi

4.2.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses *review*.

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

- 4.2.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan (*review*).
- 4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil *review* harus didokumentasikan, kecuali *review* dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.
- 4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada pemohon Sertifikasi terkait menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.
- 4.2.6 Apabila pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan Sertifikasi, pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi.
- 4.2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh pemohon kepada LSPro secara tertulis selambatnya 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

#### 4.3 Bukti kesesuaian

- 4.3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat

kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 3 (tiga) tahun setelah diterbitkan.

4.3.2 Pemeriksaan produk selanjutnya yang akan dibubuhi tanda SNI dilakukan oleh auditor LSPro terbatas pada pemeriksaan fisik pakan ternak serta rekaman produksi dan riwayat pakan ternak.

4.3.3 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:
  - a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
  - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
  - c. nama dan alamat lokasi produksi;dan
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat;
9. tanda tangan yang mengikat secara

hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan

## **E Pemeliharaan Sertifikasi**

### **1 Pengawasan oleh LSPro**

1.1 Pengawasan oleh LSPro dilaksanakan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi tidak lebih dari 12 bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.

1.2 LSPro harus melakukan sampling dan pengujian terhadap semua produk yang masuk lingkup Sertifikasi.

### **2 Sertifikasi ulang**

2.1 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang selambat-lambatnya 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku Sertifikasi berakhir.

2.2 Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif.

2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk 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.



**F Evaluasi khusus**

LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada. 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.

Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif, namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup Sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

**G Ketentuan, pengurangan, pembekuan, dan pencabutan Sertifikasi****1. Pengurangan lingkup Sertifikasi**

pemohon dapat mengajukan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi

**2. Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi****1.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila Pelaku Usaha:**

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat audit khusus; atau
- b. menyampaikan permintaan pembekuan Sertifikasi kepada LSPro

**1.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan Sertifikasi maksimal 6 (enam) bulan.****1.3 LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi apabila Pelaku Usaha:**

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan Sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau

b. menyampaikan permintaan pencabutan Sertifikasi kepada LSPro.

1.4 LSPro dapat mempertimbangkan pembekuan atau pencabutan Sertifikasi, atau tindakan lainnya yang disebabkan oleh faktor lainnya dengan mempertimbangkan risiko yang ditemukan.

**H Keluhan dan banding**

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

**I 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 Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>

**J Kondisi khusus**

Dalam hal ditemukan situasi yang tidak memungkinkan penerapan persyaratan tertentu dalam Sertifikasi ini, maka akan ditetapkan kebijakan BSN dengan mempertimbangkan masukan dari KAN dan para pemangku kepentingan lainnya.

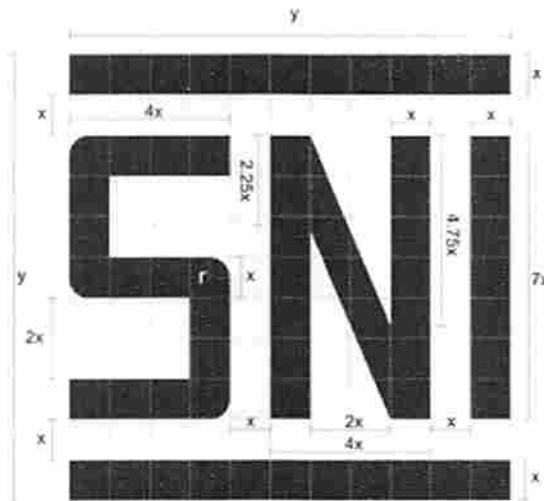
**K Penggunaan Tanda SNI**

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 yang mengatur tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

2. Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
3. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

#### L Tahapan kritis proses produksi produk Pakan Ternak

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1	Pemilihan bahan baku	Proses seleksi pemasok, pengambilan sampel dan pengujian bahan baku
2	Gudang bahan baku/kimia/suku cadang	Pengendalian proses (misalnya penempatan, catatan masuk/keluar dan catatan persediaan,

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		identifikasi), kesesuaian peralatan, kesesuaian alat ukur, kompetensi personel, kesesuaian lingkungan kerja (misalnya suhu, kelembaban, kebersihan, pencahayaan)
3	Proses pembuatan pakan	Lokasi, desain dan kondisi bangunan, tata letak, pengendalian proses (misalnya kadar air, kebersihan, komposisi nutrisi), kesesuaian peralatan, kesesuaian alat ukur, kompetensi personel, kesesuaian lingkungan kerja (suhu, kelembaban, penerangan, higiene, sanitasi), pengelolaan limbah
4	Pengemasan	kesesuaian peralatan, bahan kemasan, kesesuaian proses pengemasan, penandaan, dan kesesuaian lingkungan kerja

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIC INDONESIA,



KUKUH S. ACHMAD