

PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR ... TAHUN 2021
TENTANG
TATA CARA PENYUSUNAN SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN

DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

Menimbang : bahwa untuk melaksanakan ketentuan Pasal 46 Peraturan Pemerintah Nomor 34 Tahun 2018 tentang Sistem Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian Nasional perlu menetapkan Peraturan Badan Standardisasi Nasional tentang Tata Cara Penyusunan Skema Penilaian Kesesuaian;

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);

MEMUTUSKAN:

Menetapkan : PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL TENTANG TATA CARA PENYUSUNAN SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN.

BAB I

KETENTUAN UMUM

Pasal 1

Dalam Peraturan Badan ini yang dimaksud dengan:

1. Badan Standardisasi Nasional yang selanjutnya disingkat BSN adalah lembaga pemerintah nonkementerian yang bertugas dan bertanggung jawab di bidang Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian.
2. Komite Akreditasi Nasional yang selanjutnya disingkat KAN adalah lembaga nonstruktural yang bertugas dan bertanggung jawab di bidang akreditasi Lembaga Penilaian Kesesuaian.
3. Lembaga Penilaian Kesesuaian yang selanjutnya disingkat LPK adalah lembaga yang melakukan kegiatan penilaian kesesuaian.
4. Penilaian Kesesuaian adalah kegiatan untuk menilai bahwa Barang, Jasa, Sistem, Proses, atau Personal telah memenuhi persyaratan acuan.
5. Persyaratan Acuan adalah dokumen yang memuat kriteria yang digunakan sebagai acuan persyaratan barang, jasa, sistem, proses, atau personal.
6. Skema Penilaian Kesesuaian yang selanjutnya disingkat Skema PK adalah aturan, prosedur, dan manajemen yang berlaku untuk melaksanakan Penilaian Kesesuaian terhadap Barang, Jasa, Sistem, Proses, dan/atau Personal dengan Persyaratan Acuan.
7. Sertifikasi adalah rangkaian kegiatan Penilaian Kesesuaian yang berkaitan dengan pemberian jaminan

tertulis bahwa Barang, Jasa, Sistem, Proses, atau Personal telah memenuhi standar dan/atau regulasi.

8. Inspeksi adalah kegiatan pemeriksaan terhadap barang, jasa, proses, atau instalasi atau setiap rancangannya serta penentuan kesesuaiannya terhadap persyaratan tertentu yang didasarkan kepada SNI, regulasi dan/atau standar lain.
9. Verifikasi adalah konfirmasi atas informasi yang dinyatakan oleh organisasi atau orang yang meminta verifikasi melalui penyediaan bukti objektif, bahwa Persyaratan Acuan yang ditentukan telah dipenuhi.
10. Validasi adalah konfirmasi atas informasi yang dinyatakan oleh organisasi atau orang yang meminta validasi melalui penyediaan bukti objektif, bahwa persyaratan untuk penggunaan atau aplikasi yang dimaksudkan di masa mendatang telah terpenuhi.
11. Standar Nasional Indonesia yang selanjutnya disingkat SNI adalah standar yang ditetapkan oleh BSN dan berlaku di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia.
12. Pelaku Usaha adalah setiap orang perseorangan atau badan usaha, baik yang berbentuk badan hukum maupun bukan badan hukum yang didirikan dan berkedudukan atau melakukan kegiatan dalam wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia, baik sendiri maupun bersama-sama melalui perjanjian, menyelenggarakan kegiatan usaha dalam berbagai bidang ekonomi.
13. Tanda SNI adalah tanda sertifikasi yang ditetapkan oleh BSN untuk menyatakan telah terpenuhinya persyaratan SNI.
14. Tanda Kesesuaian berbasis SNI tanda kesesuaian tambahan dari tanda SNI yang telah ditetapkan dalam SNI dan penggunaannya diatur dalam skema penilaian kesesuaian untuk menyatakan telah terpenuhinya Persyaratan Acuan.

15. Barang adalah setiap benda, baik berwujud maupun tidak berwujud, baik bergerak maupun tidak bergerak, baik dapat dihabiskan maupun
16. un tidak dapat dihabiskan, atau dimanfaatkan oleh konsumen atau Pelaku Usaha.
17. Jasa adalah setiap layanan dan unjuk kerja berbentuk pekerjaan atau hasil kerja yang dicapai, yang disediakan oleh satu pihak ke pihak lain dalam masyarakat untuk dimanfaatkan oleh konsumen atau Pelaku Usaha.

Pasal 2

Tata cara penyusunan Skema PK digunakan sebagai acuan dalam penyusunan skema PK terhadap persyaratan SNI dan/atau regulasi terhadap Barang, Jasa, Sistem, Proses, dan/atau Personal.

Pasal 3

- (1) Tata Cara Penyusunan Skema PK mencakup tahapan:
 - a. Perencanaan pengembangan Skema PK;
 - b. Penyusunan Kajian Pengembangan Skema PK
 - c. Penyusunan Rancangan Skema PK
 - d. Verifikasi proses Industri
 - e. Pembahasan Skema PK
 - f. Konsultasi publik
 - g. Finalisasi rancangan Skema PK
 - h. Penetapan Skema PK
 - i. Publikasi Skema PK
 - j. peninjauan Skema PK.
- (2) Tahapan penyusunan dan pengembangan Skema Penilaian Kesesuaian sebagaimana dimaksud ayat 1 tercantum dalam Lampiran yang merupakan bagian yang tidak terpisahkan dari Peraturan Badan ini.

Pasal 4

- (1) Skema PK terhadap SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ditetapkan oleh BSN.
- (2) Skema PK sebagaimana dimaksud pada ayat (1) ditetapkan dalam kelompok sektor.
- (3) Skema PK terhadap SNI yang diberlakukan secara wajib, ditetapkan oleh menteri atau kepala lembaga pemerintah non kementerian.
- (4) Penyusunan Skema PK yang ditetapkan oleh Menteri atau kepala Lembaga pemerintah non kementerian dapat mengacu pada tata cara penyusunan skema yang ditetapkan oleh BSN.
- (5) Dalam hal sudah tersedia skema PK yang ditetapkan BSN, dan SNI kemudian diberlakukan secara wajib, menteri atau kepala Lembaga pemerintah nonkementerian dapat menggunakan skema penilaian kesesuaian yang ditetapkan oleh BSN.

Pasal 5

- (1) Dalam hal Skema PK sebagaimana dimaksud dalam Pasal 4 ayat (1) belum tersedia, LPK dapat mengusulkan rancangan skema PK kepada BSN disertai dengan kajian pengembangan skema PK sebagaimana tercantum dalam Lampiran.
- (2) Usulan rancangan Skema PK sebagaimana dimaksud pada ayat (1) diproses sesuai dengan ketentuan dalam Pasal 2 ayat (1).

BAB II

KETENTUAN LAIN-LAIN

Pasal 6

- 1) Dalam rangka fasilitasi UMK dapat dilakukan penyederhanaan skema PK
- 2) Penyederhanaan skema PK sebagaimana dimaksud ayat 1 dapat dilakukan dengan memperhatikan tingkat keamanan, keselamatan, kesehatan produk

Pasal 7

Skema PK bagi UMK dapat dilakukan dengan deklarasi kesesuaian produk sesuai dengan tipe sertikasi pada lampiran 2 peraturan badan ini

Pasal 6

Peraturan Badan ini mulai berlaku pada tanggal diundangkan.

Agar setiap orang mengetahuinya, memerintahkan pengundangan Peraturan ini dengan penempatannya dalam Berita Negara Republik Indonesia.

Ditetapkan di Jakarta
pada tanggal 15 April 2016

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

KUKUH S. ACHMAD

Diundangkan di Jakarta
pada tanggal 19 Januari 2018

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

WIDODO EKATJAHJANA

BERITA NEGARA REPUBLIK INDONESIA TAHUN 2020 NOMOR 132

LAMPIRAN I
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR ... TAHUN 2021
TENTANG
TATA CARA PENYUSUNAN SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN

TAHAPAN PENYUSUNAN DAN PENGEMBANGAN SKEMA
PENILAIAN KESESUAIAN

1. Tahapan penyusunan dan pengembangan Skema Penilaian Kesesuaian, mencakup:

a. Perencanaan Pengembangan Skema Penilaian Kesesuaian.

Rencana Pengembangan Skema Penilaian Kesesuaian disusun berdasarkan SNI yang telah ditetapkan oleh BSN. Pemangku kepentingan dapat mengusulkan pengembangan Skema Penilaian Kesesuaian terhadap SNI yang telah ditetapkan dengan menyampaikan format kajian pengembangan skema PK (Lampiran 1). Perencanaan pengembangan Skema Penilaian Kesesuaian dilakukan dengan mempertimbangkan:

- 1) SNI yang telah ditetapkan;
- 2) program prioritas nasional;
- 3) peraturan perundangan yang terkait;
- 4) usulan dari pemangku kepentingan;
- 5) ruang lingkup akreditasi dan sertifikasi;
- 6) organisasi dan skala industri;
- 7) kemampuan lembaga penilaian kesesuaian;
- 8) informasi atau masukan penerapan persyaratan acuan;
- 9) pemenuhan kewajiban internasional;
- 10) kepentingan nasional lainnya;
- 11) hasil tindaklanjut evaluasi skema penilaian kesesuaian yang sudah ditetapkan; atau
- 12) manfaat penerapan skema penilaian kesesuaian

b. Penyusunan Kajian Pengembangan Skema Penilaian Kesesuaian.

Kajian dilaksanakan sebagai pertimbangan dalam penyusunan rancangan Skema Penilaian Kesesuaian, sehingga diperoleh metode penilaian kesesuaian yang tepat dengan tipe skema sertifikasi. Kajian ini paling sedikit harus menjelaskan:

1) Karakteristik produk

Karakteristik produk diidentifikasi berdasarkan jenis/tipe/klasifikasi produk, risiko produk, teknologi yang digunakan dalam proses produksi produk, harga produk, daya tahan produk, maupun identifikasi lainnya yang dapat mempengaruhi metode penilaian kesesuaian terhadap produk.

2) Pelaku usaha

Pelaku Usaha diidentifikasi berdasarkan ruang lingkup pelaku usaha dan kualifikasi pelaku usaha.

- Ruang lingkup pelaku usaha meliputi produsen, distributor maupun importir. Ruang lingkup pelaku usaha dapat dibedakan dalam kategori usaha yang meliputi produsen yang melakukan produksi produk secara masal, kontinyu, *batch*, produsen yang memproduksi produk berdasarkan kontrak/makloon, pelaku usaha yang hanya melakukan pengemasan maupun *assembling*. Kategori distributor seperti retail, pedagang kaki lima, mini market maupun kategori usaha lainnya. Ruang lingkup pelaku usaha dapat mempengaruhi pemilihan metode penilaian kesesuaian terhadap produk.
- Kualifikasi pelaku usaha diidentifikasi berdasarkan peraturan perundang-undangan yang berlaku yang meliputi usaha mikro, kecil, menengah dan besar. Kegiatan penilaian kesesuaian dalam rangka pemenuhan persyaratan SNI oleh pelaku usaha dapat menimbulkan biaya yang harus dikeluarkan.

Oleh karena itu perlu mempertimbangkan kemampuan pelaku usaha dalam memenuhi kegiatan penilaian kesesuaian.

- 3) SNI terkait produk (barang dan jasa) dan metode pengujian produk.

Identifikasi dilakukan untuk memvalidasi apakah SNI dan standar lain yang digunakan adalah paling mutakhir, tidak terdapat duplikasi, dan masih berlaku.

Selain itu perlu dilakukan identifikasi parameter SNI dan metode pengujiannya untuk mengetahui potensi dan kemampuan Lembaga penilaian kesesuaian.

- 4) Tahapan proses produksi dan penentuan tahapan kritis proses produksi.

Identifikasi tahapan proses produksi dilakukan dengan mengumpulkan seluruh informasi terkait proses produksi. Setelah melakukan identifikasi tahapan proses produksi, dilakukan penentuan tahapan kritis proses produksi dengan metode studi literatur, kunjungan lapang saat proses verifikasi, diskusi, maupun metode lainnya.

- 5) Kegiatan penilaian kesesuaian.

Identifikasi kegiatan penilaian kesesuaian dilakukan dengan mempertimbangkan karakteristik produk, pelaku usaha, standar yang diacu, parameter/persyaratan SNI, pengujian, verifikasi, maupun kegiatan inspeksi atau audit yang diperlukan.

- 6) Kemampuan LPK.

LPK yang digunakan dalam melakukan penilaian kesesuaian dapat berupa lembaga sertifikasi, lembaga verifikasi/validasi, lembaga inspeksi maupun laboratorium penguji. Identifikasi kemampuan LPK terhadap skema PK produk yang disusun meliputi ketersediaan dan kemampuan LPK untuk melakukan penilaian kesesuaian.

Ketersediaan dan kemampuan LPK dilihat dengan melakukan tinjauan atas ruang lingkup/objek penilaian kesesuaian, persyaratan untuk objek kesesuaian, persyaratan dan metode untuk melakukan kesesuaian.

7) Peraturan/regulasi terkait

Skema PK disusun sejalan dengan regulasi terkait produk. Identifikasi dilakukan terhadap regulasi terkait produk yang relevan dengan penilaian kesesuaian.

c. Penyusunan Rancangan Skema PK

Penyusunan rancangan skema PK dilakukan oleh orang atau kelompok orang yang memiliki kompetensi terkait Penilaian Kesesuaian dan sektor yang dikembangkan.

Dalam melakukan penyusunan rancangan skema PK, perlu dipertimbangkan hasil dari kajian yang telah dilakukan dan penentuan tipe sertifikasi mengacu kepada Lampiran 2. Rancangan skema memuat kerangka skema sesuai Lampiran 3.

Penyederhanaan skema sertifikasi dapat dilakukan dengan memperhatikan kapasitas produksi, cakupan lokasi produksi, personel yang terlibat dalam proses produksi yang menyebabkan berkurangnya risiko ketidaksesuaian barang terhadap persyaratan acuan.

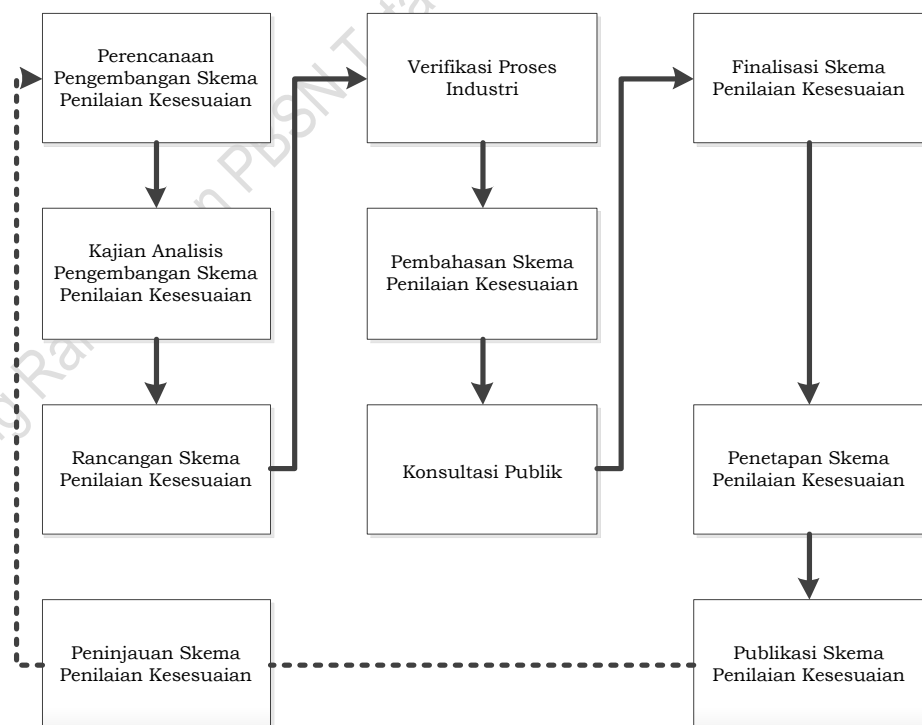
d. Verifikasi Proses Produksi

Untuk mendapatkan informasi terkait produk yang akan dikembangkan Skema PKnya, dapat dilaksanakan verifikasi proses. Kegiatan ini dilaksanakan dengan melakukan kunjungan ke Pelaku Usaha untuk memahami proses produksi dan menentukan tahapan kritis proses produksi dari suatu produk. Verifikasi dapat tidak dilakukan apabila telah diperoleh informasi yang cukup terkait dengan proses produksi dan tahapan kritis proses produksi.

- e. Pembahasan rancangan Skema Penilaian Kesesuaian
Kegiatan pembahasan rancangan Skema Penilaian Kesesuaian melibatkan pemangku kepentingan seperti LPK, pelaku usaha, instansi teknis (Kementerian/Lembaga terkait). Pembahasan rancangan Skema Penilaian Kesesuaian dilaksanakan melalui pertemuan langsung secara fisik ataupun non-fisik (virtual memanfaatkan Teknologi Informasi dan Komunikasi).
- f. Konsultasi Publik
Konsultasi publik bertujuan untuk mengumpulkan informasi dari masyarakat dalam rangka memfasilitasi penyusunan Skema Penilaian Kesesuaian yang berkualitas. Konsultasi publik dilaksanakan melalui pertemuan langsung secara fisik ataupun non-fisik (virtual memanfaatkan Teknologi Informasi dan Komunikasi). Hasil konsultasi publik menjadi bahan pertimbangan dalam penyempurnaan rancangan Skema Penilaian Kesesuaian.
- g. Finalisasi Rancangan Skema Penilaian Kesesuaian
Merupakan tahap akhir pada proses penyusunan rancangan Skema Penilaian Kesesuaian sebelum diusulkan untuk ditetapkan sebagai Skema Penilaian Kesesuaian.
- h. Penetapan Skema Penilaian Kesesuaian
Rancangan Skema Penilaian Kesesuaian untuk masing-masing sektor ditetapkan oleh BSN.
- i. Publikasi Skema Penilaian Kesesuaian
Skema Penilaian Kesesuaian dipublikasikan kepada pemangku kepentingan yang dilaksanakan melalui pertemuan langsung secara fisik atau non-fisik (virtual memanfaatkan Teknologi Informasi dan Komunikasi).
- j. Tahapan peninjauan skema Penilaian kesesuaian

Metode penilaian kesesuaian dapat berubah sesuai dengan perkembangan penerapan SNI. Untuk memastikan metode penilaian kesesuaian dapat diterapkan secara berkelanjutan, maka dilakukan peninjauan skema PK. Peninjauan skema PK dapat dilaksanakan sewaktu-waktu sesuai dengan kebutuhan. Kegiatan peninjauan skema PK dapat dilakukan dengan mempertimbangkan pembaruan, pencabutan atau pemeliharaan SNI; perubahan regulasi, perubahan teknologi, dan perubahan lainnya yang dapat mempengaruhi metode penilaian kesesuaian.

Gambaran tahapan penyusunan dan pengembangan serta peninjauan skema penilaian kesesuaian dapat dilihat sebagai berikut:



Gambar 1. Alur Proses Pengembangan Skema Penilaian Kesesuaian

FORMAT KAJIAN PENGEMBANGAN SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN

Nama Skema Penilaian Kesesuaian:

.....

Ruang Lingkup (SNI yang diacu):

.....

.....

No.	Item	Analisa
1.	Karakteristik Produk (Barang/Proses/Jasa/Sistem/ Personal*)	<i>(diisi dengan jenis/ tipe/ klasifikasi yang akan disertifikasi, dapat disertai dengan foto/gambar)</i>
2.	Pelaku Usaha	<i>(diisi dengan karakteristik dan kualifikasi pelaku usaha, serta manfaat dan biaya rencana penerapan skema penilaian kesesuaian)</i>
3.	SNI terkait produk dan metode pengujian	<i>(diisi dengan SNI yang terkait dengan produk dan persyaratan/ parameter SNI yang diacu)</i>
4.	Tahapan Proses Produksi dan penentuan tahapan kritis proses produksi	<i>(diisi dengan tahapan proses produksi dan penentuan tahapan proses produksi yang merupakan tahapan kritis)</i> Catatan: penentuan tahapan kritis proses berdasarkan verifikasi proses produksi atau pertimbangan ilmiah lainnya.
5.	Kegiatan Penilaian Kesesuaian	<i>(diisi dengan penjelasan jenis kegiatan penilaian kesesuaian, misalnya audit proses produksi-layanan/ pengujian/ verifikasi/ validasi yang akan dilaksanakan pada pemohon)</i>

		<i>sertifikasi</i>
6.	Kemampuan Lembaga Penilaian Kesesuaian	<i>(diisi dengan LPK (LSPro, laboratorium uji) yang berpotensi mendukung proses penilaian kesesuaian)</i>
7.	Peraturan/Regulasi terkait untuk penerapannya	<i>(diisi dengan daftar peraturan/regulasi terkait barang/proses/jasa yang akan disertifikasi)</i>

....., 20XX
Direktur/Manajer/Kepala,

(.....)

Draft Public Hearing Rancangan PBSN Tata Cara Penyusunan Skema PK

DAFTAR TIPE SERTIFIKASI TERHADAP SNI JENIS BARANG DAN JASA

Modul	Tipe Sertifikasi	Keterangan
A	Sertifikasi terhadap sampel barang yang diajukan oleh pelaku usaha	<ol style="list-style-type: none"><li data-bbox="1265 420 2292 574">1. Determinasi dilakukan terhadap sampel barang yang diajukan oleh pelaku usaha melalui pengujian dan atau inspeksi.<li data-bbox="1265 591 2292 680">2. Sertifikat kesesuaian diterbitkan terhadap contoh barang yang diajukan oleh pelaku usaha.<li data-bbox="1265 696 2292 786">3. Sampel dapat berupa prototipe atau barang yang diproduksi secara khusus oleh pelaku usaha<li data-bbox="1265 802 2292 1013">4. Sertifikat kesesuaian hanya berlaku untuk tipe barang yang diajukan oleh pelaku usaha, tidak berlaku untuk keseluruhan barang yang diproduksi oleh pelaku usaha berdasarkan tipe tersebut<li data-bbox="1265 1029 2292 1354">5. Untuk dapat memberikan sertifikat kesesuaian yang berlaku terhadap seluruh barang yang diproduksi oleh pelaku usaha berdasarkan tipe tersebut diperlukan kegiatan determinasi untuk memastikan konsistensi proses produksi antara lain melalui audit sistem manajemen mutu dan atau inspeksi proses produksi

Modul	Tipe Sertifikasi	Keterangan
B	Sertifikasi untuk populasi barang (per <i>batch</i>) yang diajukan untuk disertifikasi.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Seleksi dilakukan untuk memastikan seluruh barang didalam populasi tersebut memiliki karakteristik yang sama atau serupa. 2. Determinasi dilakukan terhadap sampel barang yang mewakili populasi atau dapat dilakukan determinasi terhadap seluruh barang didalam populasi tersebut untuk kegiatan determinasi yang tidak merusak atau mengubah karakteristik barang 3. Determinasi dilakukan melalui pengujian atau inspeksi atau penilaian desain atau asesmen jasa/proses <p>Keterangan:</p> <p>Penetapan jumlah sampel dapat didasarkan pada homogenitas <i>batch</i> dan aplikasi rencana pengambilan sampel yang sesuai dengan karakteristik produk dalam <i>batch</i></p>
C	Sertifikasi untuk barang yang diproduksi oleh pelaku usaha secara kontinu untuk satu tipe produk atau lebih dengan pengawasan di pasar.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Seleksi dilakukan untuk memastikan tipe barang yang diajukan untuk disertifikasi dan proses produksi (lokasi pabrik, line produksi di pabrik yang sama, dan atau penggunaan bahan baku yang sama) 2. Determinasi terhadap karakteristik barang dilakukan melalui

Modul	Tipe Sertifikasi	Keterangan
		<p data-bbox="1305 253 1771 289">pengujian, dan atau inspeksi</p> <p data-bbox="1305 306 2287 399">Keterangan : determinasi dilakukan terhadap sampel barang produksi massal</p> <ol data-bbox="1260 418 2287 959" style="list-style-type: none"> <li data-bbox="1260 418 2287 570">3. Determinasi terhadap proses produksi untuk menghasilkan tipe barang yang sama, dilakukan melalui inspeksi proses produksi. <li data-bbox="1260 589 2287 740">4. Sertifikat kesesuaian diberikan untuk seluruh barang dengan tipe yang sama yang diproduksi pada lokasi atau sampel lokasi yang mewakili proses produksi yang diinspeksi <li data-bbox="1260 760 2287 959">5. Pemantauan (surveilans) konsistensi karakteristik barang selama periode sertifikasi dilakukan melalui pengujian dan atau inspeksi terhadap sampel barang yang diambil dari pasar
D	Sertifikasi untuk barang yang diproduksi oleh pelaku usaha secara kontinu untuk satu tipe produk atau lebih dengan pengawasan di pabrik	<ol data-bbox="1260 987 2287 1409" style="list-style-type: none"> <li data-bbox="1260 987 2287 1187">1. Seleksi dilakukan untuk memastikan tipe barang yang diajukan untuk disertifikasi dan proses produksi (lokasi pabrik, line produksi di pabrik yang sama, dan atau penggunaan bahan baku yang sama) <li data-bbox="1260 1206 2287 1409">2. Determinasi terhadap karakteristik barang dilakukan melalui pengujian, dan atau inspeksi <p data-bbox="1305 1320 2287 1409">Keterangan : determinasi dilakukan terhadap sampel barang produksi massal</p>

Modul	Tipe Sertifikasi	Keterangan
		<ol style="list-style-type: none"> 3. Determinasi terhadap proses produksi untuk menghasilkan tipe barang yang sama, dilakukan melalui inspeksi proses produksi. 4. Sertifikat kesesuaian diberikan untuk seluruh barang dengan tipe yang sama yang diproduksi pada lokasi atau sampel lokasi yang mewakili proses produksi yang diinspeksi 5. Pemantauan (surveilans) konsistensi karakteristik barang selama periode sertifikasi dapat dilakukan melalui: <ol style="list-style-type: none"> a. pengujian dan atau inspeksi terhadap sampel barang yang diambil dari lokasi produksi atau dari lokasi penyimpanan produk akhir yang akan diedarkan, b. inspeksi proses produksi
E	Sertifikasi untuk barang yang diproduksi oleh pelaku usaha secara kontinu untuk satu tipe produk atau lebih dengan pengawasan di pabrik dan di pasar	<ol style="list-style-type: none"> 1. Seleksi dilakukan untuk memastikan tipe barang yang diajukan untuk disertifikasi dan proses produksi (lokasi pabrik, line produksi di pabrik yang sama, dan atau penggunaan bahan baku yang sama) 2. Determinasi terhadap karakteristik barang dilakukan melalui pengujian, dan atau inspeksi <p>Keterangan : determinasi dilakukan terhadap sampel barang produksi massal</p>

Modul	Tipe Sertifikasi	Keterangan
		<ol style="list-style-type: none"> 3. Determinasi terhadap proses produksi untuk menghasilkan tipe barang yang sama, dilakukan melalui inspeksi proses produksi. 4. Sertifikat kesesuaian diberikan untuk seluruh barang dengan tipe yang sama yang diproduksi pada lokasi atau sampel lokasi yang mewakili proses produksi yang diinspeksi 5. Pemantauan (surveilans) konsistensi karakteristik barang selama periode sertifikasi dapat dilakukan melalui: <ol style="list-style-type: none"> a. pengujian dan atau inspeksi terhadap sampel barang yang diambil dari lokasi produksi, b. pengujian dan atau inspeksi terhadap sampel barang yang diambil dari lokasi penyimpanan produk akhir yang akan diedarkan, c. pengujian dan atau inspeksi terhadap sampel barang yang diambil dari pasar, dan atau d. inspeksi proses produksi
F	Sertifikasi untuk barang yang diproduksi oleh pelaku usaha secara kontinu untuk satu tipe barang atau lebih dengan	<ol style="list-style-type: none"> 1. Seleksi dilakukan untuk memastikan tipe barang yang diajukan untuk disertifikasi dan proses produksi (lokasi pabrik, line produksi di pabrik yang sama, dan atau

Modul	Tipe Sertifikasi	Keterangan
	<p>pengawasan di pabrik dan di pasar dan audit sistem manajemen</p>	<p>penggunaan bahan baku yang sama)</p> <ol style="list-style-type: none"> 2. Determinasi terhadap karakteristik barang dilakukan melalui pengujian, dan atau inspeksi 3. Determinasi dapat dilakukan terhadap prototipe barang dan atau sampel barang produksi massal 4. Determinasi terhadap konsistensi proses produksi untuk menghasilkan tipe barang yang sama dilakukan melalui inspeksi proses produksi dan atau audit sistem manajemen yang relevan. 5. Sertifikat kesesuaian diberikan untuk seluruh barang dengan tipe yang sama yang diproduksi pada lokasi atau sampel lokasi yang mewakili proses produksi yang di inspeksi 6. Pemantauan (surveilans) konsistensi karakteristik barang selama periode sertifikasi dapat dilakukan melalui: <ol style="list-style-type: none"> a. pengujian dan atau inspeksi terhadap sampel barang yang diambil dari lokasi produksi, b. pengujian dan atau inspeksi terhadap sampel barang yang diambil dari lokasi penyimpanan produk akhir yang akan diedarkan, c. pengujian dan atau inspeksi terhadap sampel barang yang diambil dari pasar

Modul	Tipe Sertifikasi	Keterangan
		d. inspeksi proses produksi dan atau e. audit sistem manajemen yang relevan
G	Sertifikasi untuk layanan jasa oleh pelaku usaha secara kontinu untuk satu layanan jasa atau lebih	1. Seleksi dilakukan untuk memastikan layanan jasa yang diajukan untuk disertifikasi dan proses penyediaan layanan (lokasi, jalur layanan jasa, dan atau sumber daya pendukung layanan jasa) 2. Determinasi terhadap karakteristik jasa dilakukan melalui audit, inspeksi atau verifikasi/validasi 3. Sertifikat kesesuaian diberikan untuk layanan jasa pada lokasi layanan jasa yang diaudit, diinspeksi atau diverifikasi/validasi 4. Pemantauan (surveilans) konsistensi karakteristik layanan jasa selama periode sertifikasi dilakukan melalui: <ul style="list-style-type: none"> a. audit, inspeksi atau verifikasi/validasi terhadap proses layanan jasa, dan b. audit sistem manajemen yang relevan
H	Sertifikasi barang/jasa melalui kegiatan verifikasi/validasi deklarasi kesesuaian yang dinyatakan oleh produsen (analisis	1. Pelaku usaha menyatakan klaim, yang dapat berupa pernyataan/laporan/deklarasi/rencana proyek atau data yang telah terkonsolidasi

Modul	Tipe Sertifikasi	Keterangan
	<p>terhadap pernyataan kesesuaian yang tidak mengacu pada 17000 series yang lainnya)</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li data-bbox="1265 253 2302 440">2. Kegiatan validasi dilakukan oleh lembaga validasi/verifikasi, yang dapat berasal dari pihak pertama (internal dari pelaku usaha), pihak kedua (pihak lain yang mempunyai kepentingan), atau pihak ketiga (independen)/LPK <li data-bbox="1265 456 2302 748">3. Lembaga validasi/verifikasi melakukan validasi atau verifikasi terhadap klaim dari pelaku usaha berdasarkan program yang diacu oleh pelaku usaha, yang dapat berupa aturan hukum, standar nasional, regional atau internasional, inisiatif global, aturan dalam sektor tertentu, dan perjanjian antara pelaku usaha dengan individu lain. <li data-bbox="1265 764 2302 951">4. Kegiatan validasi dilakukan ketika lembaga validasi/verifikasi mengkonfirmasi klaim terkait output di masa yang akan datang melalui asumsi dan metode yang digunakan oleh pelaku usaha untuk mendukung klaim tersebut. <li data-bbox="1265 967 2302 1154">5. Kegiatan verifikasi dilakukan ketika lembaga validasi/verifikasi mengkonfirmasi klaim terkait kebenaran dan kesesuaian dengan persyaratan tertentu yang diacu melalui data historis dan informasi yang tersedia. <li data-bbox="1265 1170 2302 1357">6. Lembaga validasi/verifikasi mengeluarkan pernyataan berupa tingkat kepercayaan terhadap klaim yang diajukan oleh pelaku usaha. Pernyataan tingkat kepercayaan tersebut dapat berupa dapat diterima (<i>reasonable</i>) atau terbatas (<i>limited</i>).

Modul	Tipe Sertifikasi	Keterangan
		<p>Klaim yang dimaksud dalam tipe sertifikasi ini pembuktiannya tidak melalui kegiatan pengujian, inspeksi, atau sertifikasi.</p>
I	<p>Deklarasi kesesuaian produk oleh pelaku usaha yang mengacu pada ISO/IEC 17050</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Didasarkan pada hasil kegiatan penilaian kesesuaian yang tepat (misalnya pengujian, pengukuran, audit, inspeksi atau pemeriksaan) yang dapat dilakukan oleh satu atau lebih pihak, baik pihak pertama, pihak kedua atau pihak ketiga. 2. Berdasarkan hasil penilaian kesesuaian yang telah dilakukan, Pelaku usaha melakukan deklarasi kesesuaian produk, proses dan jasa yang diproduksi terhadap standar / persyaratan 3. Bila dinyatakan untuk kelompok produk, harus mencakup setiap produk individual dari kelompok tersebut. Bila berlaku untuk periode tertentu untuk produk sejenis, harus merinci setiap jenis produk yang tercakup. 4. Deklarasi kesesuaian harus berisi informasi yang cukup dan melampirkan bukti penilaian kesesuaian yang dilakukan untuk memungkinkan penerima deklarasi kesesuaian mengidentifikasi penerbit deklarasi, obyek deklarasi, standar atau persyaratan tertentu lainnya sesuai dengan yang dideklarasikan, serta memastikan orang yang menandatangani deklarasi kesesuaian memiliki kewenangan untuk melakukan deklarasi. 5. Berdasarkan hasil deklarasi kesesuaian oleh pelaku usaha BSN

Modul	Tipe Sertifikasi	Keterangan
		menerbitkan SPPT SNI

Draft Public Hearing Rancangan PBSN Tata Cara Penyusunan Skema

Lampiran 3

KERANGKA UMUM SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN

Struktur Skema Penilaian Kesesuaian paling sedikit mencakup sebagai berikut:

1. Ruang Lingkup

Berisi tentang lingkup barang, jasa, sistem, proses, dan personal yang akan diatur dalam Skema Penilaian Kesesuaian.

2. Persyaratan Acuan

Berisi daftar acuan yang digunakan dalam Skema Penilaian Kesesuaian ini yang meliputi:

- SNI acuan; dan
- Persyaratan lain yang terkait, misalnya persyaratan penerapan SMM, SMKP, SMMAK, regulasi.

3. Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Berisi jenis kegiatan penilaian kesesuaian yang akan digunakan dalam Skema Penilaian Kesesuaian ini, misalnya Persyaratan Lembaga Sertifikasi; Persyaratan Lembaga Inspeksi; atau Persyaratan Laboratorium.

4. Prosedur Administratif

Berisi tahapan ketika akan melaksanakan kegiatan penilaian kesesuaian yang meliputi:

a. Pengajuan Permohonan

Berisi persyaratan apa saja yang dipersiapkan oleh Pemohon ketika akan mengajukan permohonan awal penilaian kesesuaian (misalnya terkait dengan informasi pemohon, informasi produk, informasi proses produksi).

b. Seleksi, terdiri dari:

1) Tinjauan permohonan

Berisi tinjauan yang dilaksanakan oleh Lembaga Penilaian Kesesuaian terhadap usulan penilaian kesesuaian dari pemohon.

2) Penandatanganan perjanjian

Berisi terkait dengan penyusunan perjanjian penilaian kesesuaian yang ditandatangani antara lembaga penilaian kesesuaian dengan pemohon.

3) Penyusunan rencana evaluasi

Rencana kegiatan evaluasi yang mencakup tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode audit, persyaratan acuan, persyaratan pengujian

5. Determinasi,

kegiatan penilaian kesesuaian terhadap persyaratan acuan yang diterapkan mencakup pengujian, pengukuran, inspeksi, penilaian desain, asesmen. Determinasi terdiri dari:

- 1) Pelaksanaan Evaluasi Tahap 1
- 2) Pelaksanaan Evaluasi Tahap 2

6. Tinjauan dan Keputusan,

merupakan kegiatan verifikasi mengenai kesesuaian, kecukupan dan efektivitas kegiatan seleksi dan determinasi, kegiatan ini terdiri dari:

- 1) Tinjauan;
- 2) Penetapan Keputusan Sertifikasi; dan
- 3) Bukti Kesesuaian

7. Informasi Publik

Ketentuan mengenai informasi kepada publik sesuai dengan persyaratan ISO/IEC 17065 termasuk informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut

8. Pemeliharaan Sertifikasi

- Pengawasan oleh LSPro

Pengawasan oleh LSPro dilakukan dengan kunjungan surveilans. Keperluan kegiatan survailen untuk sertifikasi produk sesuai dengan SNI ISO 17067

- Sertifikasi Ulang

Sertifikasi ulang adalah memastikan kesesuaian dan efektivitas yang berkelanjutan terhadap kesesuaian dengan persyaratan secara keseluruhan, serta relevansi dan penerapannya yang berkelanjutan untuk ruang lingkup sertifikasi

- Evaluasi Khusus

Evaluasi yang dilakukan pada kondisi khusus yaitu adanya perluasan lingkup, atau adanya keluhan sehingga diperlukan tindak lanjut (investigasi) atas keluhan.

9. Ketentuan Pengurangan, Pembekuan, dan Pencabutan Sertifikasi

Ketentuan mengenai pengurangan Lingkup Sertifikasi yang diajukan oleh pemohon dan ketentuan Pembekuan dan Pencabutan Sertifikasi yang dilakukan oleh lembaga sertifikasi berdasarkan hasil evaluasi kesesuaian terhadap persyaratan

10. Keluhan dan Banding

Ketentuan mengenai Banding yaitu permintaan pemohon kepada lembaga penilaian kesesuaian berkaitan dengan keputusan hasil audit
Ketentuan mengenai Keluhan yaitu akses yang disediakan oleh lembaga penilaian kesesuaian kepada pemohon agar dapat menyampaikan keluhan

11. Informasi Publik

Ketentuan mengenai informasi kepada publik sesuai persyaratan ISO/IEC 17065 yang harus disediakan oleh Lembaga penilaian kesesuaian.

12. Kondisi Khusus

Kebijakan BSN yang ditetapkan dikarenakan kondisi khusus, dengan mempertimbangkan masukan dari KAN dan para pemangku kepentingan lainnya

13. Transfer Sertifikasi

Ketentuan mengenai pengalihan sertifikat SNI yang masih berlaku dari suatu LSPro (LSPro penerbit) kepada LSPro lain (LSPro penerima).

14. Penggunaan Tanda SNI

Ketentuan penggunaan tanda SNI sesuai dengan Peraturan Kepala BSN tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.