

## LAMPIRAN

### PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL REPUBLIK INDONESIA

NOMOR .....

TENTANG

SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR  
NASIONAL INDONESIA SEKTOR PLASTIK DAN PRODUK  
PLASTIK

#### SKEMA SERTIFIKASI SNI PRODUK POLIPROPILENA

##### A. Ruang Lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk Polipropilena dengan lingkup SNI sebagai berikut:

| Nama Produk  | Persyaratan SNI  |
|--|--|
| Polipropilena (homopolimer, random kopolimer, impak kopolimer) | SNI 0594:2011, Polipropilena   |
| Polipropilena kopolimer impak untuk komponen otomotif          | SNI 8432:2017, Polipropilena kopolimer impak untuk komponen otomotif |

##### B. Persyaratan Acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk Polipropilena mencakup:

1. SNI sebagaimana tercantum pada huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud pada huruf A;
3. Peraturan terkait produk Polipropilena.

### C. Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan dengan kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi produk Polipropilena, 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 Polipropilena.

### D. Prosedur Administratif

#### 1. Pengajuan Permohonan Sertifikasi

1.1 LSPro harus menyusun format permohonan Sertifikasi bagi Pelaku Usaha untuk mendapatkan seluruh informasi seperti diatur pada huruf D pasal 1.3.

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

1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi pemohon:

1. nama dan alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggungjawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. legalitas dan bukti pemenuhan persyaratan izin berusaha sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. bukti kepemilikan atas merek atau tanda daftar yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
4. apabila pemohon melakukan pembuatan 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 mengalihdayakan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian alih daya pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
  6. apabila pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia;
  7. pernyataan bahwa pemohon bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi, serta bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.

b. informasi produk:

1. nama dagang/merek dan tipe/jenis dari Polipropilena yang diajukan untuk disertifikasi;
2. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi;
3. spesifikasi produk;
4. foto produk yang diajukan untuk disertifikasi;
5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan/pelengkap;
6. informasi terkait kemasan produk;
7. label produk;
8. laporan pengujian produk paling lama 1 tahun.

c. informasi proses produksi:

1. nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik (apabila berbeda dengan legalitas pemohon);

2. struktur organisasi; nama dan jabatan personel penanggung jawab proses produksi;
3. informasi tentang pemasok bahan baku, prosedur evaluasi pemasok, serta prosedur inspeksi bahan baku;
4. informasi tentang proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi, termasuk proses yang dialihdayakan ke pihak lain;
5. informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin, penanganan produk yang tidak sesuai, daftar peralatan produksi, serta identifikasi sertifikat kalibrasi atau bukti verifikasi peralatan yang berpengaruh terhadap mutu produk yang disertifikasi;
6. informasi tentang pengemasan produk dan pengelolaan produk di gudang akhir produk sebelum dikirimkan dan/atau diedarkan ke wilayah Republik Indonesia;
7. lokasi gudang penyimpanan produk di wilayah Republik Indonesia; dan

## 2. Seleksi

### 2.1 Tinjauan permohonan Sertifikasi

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

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

### 2.2 Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan memenuhi persyaratan serta pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro, dilakukan

penandatanganan perjanjian Sertifikasi oleh pemohon dan LSPro.

### 2.3 Penyusunan rencana evaluasi

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

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi;
- b. rencana pengambilan contoh yang meliputi merek dan tipe/jenis produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI, yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili produk yang diajukan untuk disertifikasi; dan
- c. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

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

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

- a. Pengetahuan dan pengalaman tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
- b. Pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro;
- c. Pengetahuan tentang SNI produk Polipropilena;
- d. Pengetahuan dan pengalaman tentang sektor bisnis industri plastik dan/atau produk plastik;
- e. Pengetahuan tentang produk, dan proses produksi Polipropilena

Catatan: Pemenuhan kompetensi huruf a sampai e dapat dipenuhi secara kolektif dalam sebuah tim.

## E. Determinasi

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

1. Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)
  - 1.1 Pada evaluasi tahap 1 (satu) dilakukan terhadap kesesuaian informasi yang disampaikan pemohon sebagaimana huruf D angka 1.3 terhadap persyaratan SNI dan peraturan terkait.
  - 1.2 LSPro melakukan evaluasi hasil pengujian yang disampaikan pemohon pada huruf D angka 1.3 bagian b tentang informasi produk angka 8, dengan melihat:
    - a. kesesuaian terhadap persyaratan SNI,
    - b. kesetaraan metode uji yang digunakan
    - c. metode pengambilan contoh
    - d. kompetensi personel yang mengambil contoh
    - e. penggunaan laboratorium yang sesuai sebagaimana dimaksud pada huruf E angka 1.4.
  - 1.3 Apabila hasil pengujian tidak sesuai sebagaimana dimaksud pada huruf E angka 1.2, pemohon memperbaiki hasil pengujian sesuai hasil evaluasi LSPro.
  - 1.4 Pengujian contoh barang dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan SNI ISO/IEC 17025 untuk lingkup barang yang disertifikasi. Penerapan SNI ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:
    - a. akreditasi oleh KAN, atau
    - b. akreditasi oleh badan akreditasi penandatanganan saling pengakuan dalam forum APAC dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC), atau

- c. apabila belum tersedia laboratorium yang terakreditasi sebagaimana dimaksud huruf a dan b, maka pengujian dapat dilakukan di laboratorium pemohon atau laboratorium yang dipilih oleh LSPro dengan memastikan kesesuaian kompetensi dan imparialitas proses pengujian, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.
- 1.5 Apabila hasil evaluasi tahap 1 (satu) menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.
  - 1.6 Dalam hal pemohon tidak dapat menyelesaikan tindakan perbaikan terhadap ketidaksesuaian evaluasi tahap 1 (satu) sesuai jangka waktu yang ditetapkan, LSPro dapat menghentikan proses Sertifikasi dan tidak melanjutkan proses Sertifikasi ke tahap berikutnya.
2. Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)
- 2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi untuk memastikan kemampuan dan konsistensi pemohon dalam memproduksi produk sesuai dengan persyaratan SNI.
  - 2.2 Audit proses produksi dilakukan pada saat pabrik melakukan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.
  - 2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.
  - 2.4 Audit dilakukan terhadap:
    - a. ketersediaan informasi terdokumentasi terkait pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin produk;

- b. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir sekurang-kurangnya pada tahapan sebagaimana diuraikan pada huruf O;
  - c. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
  - d. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi. Hasil verifikasi peralatan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;
  - e. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
  - f. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.
- 2.5 Apabila berdasarkan hasil audit proses produksi ditemukan ketidaksesuaian pada pengendalian proses dan mutu barang yang berakibat **pada kegagalan barang** dalam memenuhi persyaratan SNI, maka LSPro melakukan pengambilan contoh untuk dilakukan pengujian produk.
- 2.6 Pengambilan contoh dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan LSPro. Jumlah contoh produk dapat diambil dari populasi lot kemasan 25 kg, sejumlah 1 bag termasuk arsip dengan metode random dan/atau sesuai persyaratan SNI dan/atau sesuai kebutuhan pengujian
- 2.7 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua) ditemukan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

## F. Tinjauan dan keputusan

### 1. Tinjauan

- 1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan Sertifikasi dan kesesuaian proses Sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan Sertifikasi, pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).
- 1.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.
- 1.3 Tinjauan hasil evaluasi harus dilakukan oleh orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

### 2. Penetapan keputusan Sertifikasi

- 2.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.
- 2.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.
- 2.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.
- 2.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.
- 2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada pemohon terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut.

- 2.6 Apabila pemohon menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan Sertifikasi, pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi.
- 2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh pemohon kepada LSPro secara tertulis selambatnya 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).
3. Bukti kesesuaian
- 3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.
- 3.2 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan paling sedikit harus memuat:
- a. nomor sertifikat atau identifikasi penomoran unik lainnya;
  - b. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
  - c. nama dan alamat LSPro;
  - d. nama dan alamat pemohon (pemegang sertifikat);
  - e. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
  - f. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
    - 1) merek dan jenis/tipe dari produk Polipropilena yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
    - 2) SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
    - 3) nama dan alamat lokasi produksi;

- g. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
- h. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat; dan
- i. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

## G. Pemeliharaan Sertifikasi

### 1. Pengawasan oleh LSPro

- 1.1. Pengawasan oleh LSPro dilakukan dengan kegiatan surveilan. LSPro harus melaksanakan surveilan dengan jarak antar evaluasi tidak lebih dari 12 bulan. Kunjungan surveilan dilakukan melalui kegiatan audit proses produksi (termasuk rekaman uji rutin) dan pengujian barang
- 1.2. Pengambilan contoh uji produk dilakukan di lokasi produksi dengan jumlah contoh uji sesuai dengan persyaratan SNI atau kebutuhan laboratorium pengujian.
- 1.3. Apabila pada saat batas waktu surveilan terjadi kondisi kahar (*force majeure*) dimana auditor LSPro tidak dapat melakukan audit di lokasi pemohon, maka audit dapat dilakukan dengan audit dokumen/rekaman dan pengujian melalui audit jarak jauh (*remote audit*) dengan menggunakan media yang disepakati untuk mendapatkan bukti objektif.

### 2. Sertifikasi ulang

- 2.1. LSPro harus menyampaikan informasi kepada pemohon untuk melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir. Apabila proses sertifikasi ulang belum selesai sampai pada saat masa berlaku sertifikat berakhir, maka akan dilakukan pembekuan sertifikasi.

- 2.2. Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif, determinasi, serta tinjauan dan keputusan.
- 2.3. Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait 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.
- 2.5. Apabila pada saat batas waktu Sertifikasi ulang terjadi kondisi kahar (*force majeure*) dimana auditor LSPro tidak dapat melakukan audit di lokasi pemohon, maka audit dapat dilakukan dengan audit dokumen/rekaman dan pengujian melalui audit jarak jauh (*remote audit*) dengan menggunakan media yang disepakati untuk mendapatkan bukti objektif.

#### H. Evaluasi Khusus

1. LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada.
2. Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup Sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.
3. Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahan yang ada,

serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.

4. Berdasarkan hasil evaluasi, apabila terdapat produk yang disertifikasi tidak memenuhi persyaratan yang ditetapkan, maka LSPro mewajibkan pemohon untuk menarik semua produk yang terindikasi tidak sesuai (yang diproduksi dengan kode produksi yang sama dengan produk tidak sesuai), melaporkan kepada BSN dan melarang mencantumkan tanda SNI pada produk dan/atau kemasan yang diproduksi sejak tanggal terjadinya ketidaksesuaian tersebut sampai dengan dapat dilakukan tindakan perbaikan. Tanda SNI dapat dicantumkan kembali setelah dilakukan tindakan perbaikan dan dinyatakan memenuhi oleh LSPro.

#### I. Ketentuan Pengurangan, Pembekuan, dan Pencabutan Sertifikasi

##### 1. Pengurangan lingkup Sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.

##### 2. Pembekuan dan Pencabutan Sertifikasi

###### 2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila Pemohon:

- a. tidak mau untuk dilaksanakan surveilan dan/atau evaluasi khusus
- b. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilan dan/atau saat evaluasi khusus; atau
- c. menyampaikan permintaan pembekuan Sertifikasi kepada LSPro.

2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan Sertifikasi maksimal 6 (enam) bulan.

2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi apabila pemohon:

- a. tidak mau untuk dilaksanakan surveilan dan/atau evaluasi khusus melebihi batas waktu yang ditentukan;

- b. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan Sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
- c. menyampaikan permintaan pencabutan Sertifikasi kepada LSPro.

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

#### J. Keluhan dan Banding

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

#### K. Informasi Publik

LSPro harus mempublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan SNI ISO/IEC 17065 termasuk informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut. Informasi publik terkait informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut tersebut juga harus disampaikan melalui Sistem Informasi Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian.

#### L. Kondisi Khusus

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

#### M. Transfer Sertifikasi

- 1 Transfer Sertifikasi merupakan pengalihan sertifikat SNI yang masih berlaku dari suatu LSPro (LSPro penerbit) kepada LSPro lain (LSPro penerima).

- 2 Transfer Sertifikasi dapat dilakukan apabila:
  - a) LSPro penerbit tidak memperpanjang atau dicabut status akreditasinya, atau
  - b) pemohon berkeinginan untuk menggunakan LSPro yang lain.
- 3 Transfer sertifikasi sebagaimana dimaksud pada angka 2 huruf a, maka LSPro penerbit harus melaksanakan koordinasi dengan LSPro penerima.
- 4 Transfer sertifikasi yang diinisiasi oleh pemohon sebagaimana dimaksud pada angka 2 huruf b, maka pemohon harus mengajukan permohonan transfer Sertifikasi kepada LSPro penerima yang terakreditasi dengan ruang lingkup yang sama dengan LSPro penerbit.
- 5 Permohonan transfer Sertifikasi harus dilengkapi dengan sertifikat SNI yang masih berlaku (atau salinannya), hasil audit dari LSPro penerbit (laporan audit dan laporan ketidaksesuaian) dari siklus Sertifikasi (Sertifikasi awal, Sertifikasi ulang dan /atau surveilans) yang sedang berjalan.
- 6 LSPro penerima harus melakukan kajian terhadap permohonan transfer Sertifikasi dan menetapkan keputusan apakah proses transfer Sertifikasi dapat dilakukan.
- 7 Apabila hasil tinjauan terhadap permohonan transfer Sertifikasi terdapat hal yang perlu dikonfirmasi oleh LSPro penerima, maka LSPro penerima dapat melakukan evaluasi khusus terhadap pemohon dan/atau melakukan koordinasi dengan LSPro penerbit. Berdasarkan hasil evaluasi khusus tersebut, LSPro penerima menetapkan keputusan apakah transfer Sertifikasi dapat dilakukan.

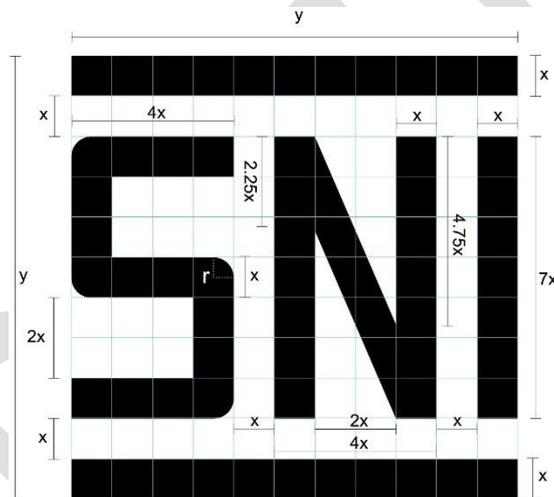
- 8 Apabila berdasarkan hasil tinjauan dan/atau evaluasi khusus diputuskan bahwa transfer Sertifikasi dapat dilakukan, LSPro penerima menerbitkan sertifikat dengan masa berlaku sesuai dengan sertifikat yang diterbitkan oleh LSPro penerbit.
- 9 Untuk transfer Sertifikasi yang diinisiasi oleh pemohon, apabila berdasarkan hasil tinjauan dan/atau evaluasi khusus diputuskan bahwa transfer Sertifikasi tidak dapat dilakukan, LSPro penerima memberitahukan keputusan tidak dapat melakukan transfer Sertifikasi beserta alasannya kepada pemohon dan pemohon dapat mengajukan Sertifikasi sebagai pemohon baru.
- 10 Untuk transfer Sertifikasi dari LSPro penerbit, apabila berdasarkan hasil tinjauan dan/atau evaluasi khusus diputuskan bahwa transfer Sertifikasi tidak dapat dilakukan, LSPro penerima memberitahukan keputusan tersebut kepada LSPro penerbit.

#### N. Penggunaan Tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan 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 dan tanda kesesuaian.
3. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:

# SNI

Dengan ukuran:



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

O. Tahapan kritis proses produksi produk Polipropilena

| No. | Tahapan kritis proses produksi | Penjelasan tahapan kritis   |
|-----|--------------------------------|---|
| 1.  | Pemilihan bahan/material       | <p>Pemilihan bahan material dilakukan sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan oleh perusahaan.</p> <p>Material bahan baku, tambahan/pelengkap merupakan</p> |

| No. | Tahapan kritis proses produksi     | Penjelasan tahapan kritis  |
|-----|------------------------------------|--|
|     |                                    | <p>bahan yang tidak dilarang untuk digunakan berdasarkan peraturan yang berlaku</p> <p>Pengendalian: Inspeksi visual/pengujian bahan baku dan/atau CoA setiap kedatangan.</p>  |
| 2.  | Proses produksi                    | <p>Proses produksi dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, kompetensi SDM, material, peralatan kerja, dan alat pemantauan sesuai dengan persyaratan</p> |
|     | a. Pengukuran                      | <p>Pengukuran dilakukan untuk mendapatkan nilai komposisi bahan yang akan digunakan.</p> <p>Pengendalian/pengecekan: kalibrasi alat dan komposisi</p>  |
|     | b. Polimerisasi                    | <p>Dilakukan melalui reaksi polimerisasi propilen menjadi resin propilena pada reaktor dengan menggunakan metode, komposisi dan proses tertentu yang dikendalikan</p> <p>Pengendalian/pengecekan: temperetur dan tekanan</p>               |
|     | c. <i>Product Discharge System</i> | <p>Dilakukan dengan sistem yang dikendalikan yang digunakan untuk mengeluarkan resin yang terbentuk didalam reaktor dan dikirim ke <i>product receiver</i> dan <i>product purge bin</i>.</p>   |

| No. | Tahapan kritis proses produksi    | Penjelasan tahapan kritis  |
|-----|-----------------------------------|--|
|     |                                   | Pengendalian/pengecekan: dilakukan sampling untuk dicek laju alir ( <i>Melt Flow Rate</i> ) pada outlet <i>product purge bin</i> .   |
|     | <i>d. Pelletizing system</i>      | <p>Dilakukan dalam proses pembuatan pellet polipropilen dari resin polipropilen dengan metode dan proses tertentu yang dikendalikan</p> <p>Pengendalian: temperatur dan tekanan</p> <p>Pengecekan: penimbangan komposisi aditif, homogenisasi, <i>Melt Flow Rate</i> (MFR)</p> |
|     | <i>e. Silo dan bagging system</i> | <p>Dilakukan dengan memasukan pellet yang dihasilkan, kedalam silo untuk proses pengantongan produk.</p> <p>Pengendalian: kalibrasi alat timbang</p> <p>pengecekan: berat, deteksi logam</p>   |
| 3.  | Pengecekan produk akhir           | Dilakukan dengan pengujian terhadap produk akhir sesuai dengan persyaratan SNI yang dapat meliputi parameter titik leleh, laju alir (MFR), densitas, dan kadar komonomer (etilena).  |
| 4.  | Penandaan                         | Penandaan sesuai dengan ketentuan yang ditetapkan dalam SNI dan/atau peraturan perundangan terkait.  |

Keterangan: urutan proses produksi setiap pemohon dapat berbeda