



Salinan

**BADAN STANDARDISASI NASIONAL**

PERATURAN KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
NOMOR 7 TAHUN 2016  
TENTANG  
SKEMA SERTIFIKASI ALAT KONVERSI BAHAN BAKAR GAS

DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL,

- Menimbang : a. bahwa untuk melaksanakan sertifikasi alat konversi bahan bakar gas diperlukan pengaturan, prosedur, dan manajemen dalam suatu skema;
- b. bahwa berdasarkan pertimbangan sebagaimana dimaksud dalam huruf a, perlu menetapkan Peraturan Kepala Badan Standardisasi Nasional tentang Skema Sertifikasi Alat Konversi Bahan Bakar Gas
- Mengingat : 1. Undang-Undang Nomor 20 Tahun 2014 tentang Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 216 Tambahan Lembaran Negara Nomor 5584);
2. Peraturan Pemerintah Nomor 102 Tahun 2000 tentang Standardisasi Nasional (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2000 Nomor 199 Tambahan Lembaran Negara Nomor 4020);
3. Keputusan Presiden Nomor 103 Tahun 2001 tentang Kedudukan, Tugas, Fungsi, Kewenangan, Susunan

Departemen sebagaimana telah beberapa kali diubah terakhir dengan Peraturan Presiden Nomor 3 Tahun 2013 tentang Perubahan Ketujuh atas Keputusan Presiden Nomor 103 Tahun 2001 tentang Kedudukan, Tugas, Fungsi, Kewenangan, Susunan Organisasi, dan Tata Kerja Lembaga Pemerintah Non Departemen (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2013 Nomor 10)

4. Keputusan Presiden Nomor 84/M Tahun 2012 tentang Pengangkatan Kepala Badan Standardisasi Nasional;

MEMUTUSKAN:

Menetapkan : PERATURAN KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL TENTANG SKEMA SERTIFIKASI ALAT KONVERSI BAHAN BAKAR GAS.

Pasal 1

Menetapkan Skema Sertifikasi Alat Konversi Bahan Bakar Gas.

Pasal 2

Skema Sertifikasi Alat Konversi Bahan Bakar Gas ini berlaku untuk sertifikasi alat konversi bahan bakar gas sesuai SNI EN 12806:2015, dan sertifikasi untuk alat konversi bahan bakar gas dengan tekanan kerja di bawah 20 kPa sesuai dengan SNI EN 12806:2015 kelas 2 dan 2A.

Pasal 3

Alat konversi yang dimaksud dalam skema ini harus kompatibel dengan:

1. tabung baja LPG yang memenuhi SNI 1452:2011;
2. katup tabung baja LPG yang memenuhi SNI 1591:2012 atau katup dengan tipe koneksi ulir yang memenuhi SNI 7659:2011;
3. selang karet yang memenuhi SNI 7213:2014 atau selang elastomer yang memenuhi SNI 8022:2014;
4. karet perapat yang memenuhi SNI 7655:2010; dan

5. regulator yang memenuhi SNI 7618:2012 untuk tekanan sampai 220 kPa atau memenuhi SNI 7369:2012 untuk tekanan sampai 5 kPa.

Pasal 4

Skema Sertifikasi Alat Konversi Bahan Bakar Gas sebagaimana tercantum dalam Lampiran Peraturan ini merupakan bagian yang tidak terpisahkan dari Peraturan Kepala Badan ini.

Pasal 5

Peraturan Kepala Badan ini mulai berlaku pada tanggal diundangkan.

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

Ditetapkan di Jakarta  
pada tanggal 7 Oktober 2016

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Diundangkan di Jakarta  
pada tanggal 12 Oktober 2016

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

TTD

WIDODO EKATJAHJANA

BERITA NEGARA REPUBLIK INDONESIA TAHUN 2016 NOMOR 1510

Salinan sesuai dengan aslinya  
Kepala Biro Hukum, Organisasi, dan Humas

  
Budi Rahardjo

LAMPIRAN I  
PERATURAN KEPALA BADAN STANDARDISASI  
NASIONAL,  
NOMOR 7 Tahun 2016  
TENTANG  
SKEMA SERTIFIKASI PRODUK ALAT KONVERSI  
BAHAN BAKAR GAS

1 Ruang lingkup

- 1.1 Dokumen ini berlaku untuk sertifikasi alat konversi bahan bakar gas sesuai SNI EN 12806:2015.
- 1.2 Dokumen ini juga berlaku untuk sertifikasi alat konversi bahan bakar gas dengan tekanan kerja di bawah 20 kPa sesuai dengan SNI EN 12806:2015 kelas 2 dan 2A.
- 1.3 Alat konversi yang dimaksud dalam skema ini harus kompatibel dengan:
  - tabung baja LPG yang memenuhi SNI 1452:2011,
  - katup tabung baja LPG yang memenuhi SNI 1591:2012 atau katup dengan tipe koneksi ulir yang memenuhi SNI 7659:2011,
  - selang karet yang memenuhi SNI 7213:2014 atau selang elastomer yang memenuhi SNI 8022:2014,
  - karet perapat yang memenuhi SNI 7655:2010, dan
  - regulator yang memenuhi SNI 7618:2012 untuk tekanan sampai 220 kPa atau memenuhi SNI 7369:2012 untuk tekanan sampai 5 kPa.

2 Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan sertifikasi untuk produk alat konversi bahan bakar gas mencakup:

- SNI EN 12806:2015, Komponen otomotif untuk penggunaan bahan bakar LPG (*liquified petroleum gas*) - Selain tangki.
- Peraturan Menteri Perindustrian Republik Indonesia Nomor 47/M-IND/PER/3/2012 tentang Pemberlakuan

Standar Nasional Indonesia (SNI) Tabung Baja LPG Secara Wajib.

- Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 09/M-IND/PER/1/2012 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia (SNI) Katup Tabung Baja LPG Secara Wajib.
- Peraturan Menteri Perindustrian Republik Indonesia Nomor 02/M-IND/PER/1/2016 tentang Perubahan Kedua Atas Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 15/M-IND/PER/1/2015 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Selang Kompor LPG Secara Wajib.
- Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 67/M-IND/PER/6/2012 Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia (SNI) Karet Perapat (Rubber Seal) Pada Katup Tabung LPG Secara Wajib.
- Peraturan Menteri Perindustrian Republik Indonesia Nomor 15/M-IND/PER/3/2013 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia (SNI) Regulator Tekanan Rendah Untuk Tabung Baja LPG Secara Wajib Pada Regulator Tekanan Rendah Untuk Tabung Baja LPG.
- Peraturan Menteri Perindustrian No.06/M-IND/PER/2/2014 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia (SNI) Regulator Tekanan Tinggi Untuk Tabung Baja LPG Secara Wajib Pada Regulator Tekanan Tinggi Tabung LPG.

### 3 Prosedur Penilaian Kesesuaian

Prosedur penilaian kesesuaian untuk produk alat konversi bahan bakar gas mencakup:

- a) pemeriksaan desain/karakteristik produk yang diajukan untuk disertifikasi;
- b) pengujian awal terhadap sampel produk alat konversi bahan bakar gas yang diajukan untuk disertifikasi berdasarkan SNI EN 12806:2015 Tabel 3;
- c) asesmen proses produksi di lokasi produksi, termasuk apabila diperlukan melakukan pengujian terhadap

sampel yang diambil pada saat asesmen proses produksi.

#### 4 Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk alat konversi bahan bakar gas dilakukan oleh Lembaga Penilaian Kesesuaian yang telah diakreditasi oleh Komite Akreditasi Nasional (KAN) berdasarkan SNI ISO/IEC 17065:2012, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup SNI EN 12806:2015.

Untuk pelaksanaan sertifikasi tersebut maka:

- a) Pengujian awal dilakukan oleh laboratorium yang diakreditasi oleh KAN dengan ruang lingkup yang mencakup parameter uji sesuai SNI EN 12806:2015.

Dalam hal ini berlaku ketentuan sebagai berikut:

- 1) apabila pemohon telah memiliki laporan hasil uji yang memberikan bukti pemenuhan persyaratan mutu dalam SNI EN 12806:2015, sesuai dengan kelas alat konversi bahan bakar gas yang diajukan untuk disertifikasi dari laboratorium yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan ILAC/APLAC MRA dengan ruang lingkup yang setara atau lebih baik dari persyaratan SNI EN 12806:2015, maka produk dianggap telah memenuhi persyaratan pengujian awal;
  - 2) apabila laporan uji pada butir 1) tidak tersedia, maka pemohon harus mengirimkan sampel yang mewakili seluruh kelas alat konversi bahan bakar gas yang diajukan untuk disertifikasi sesuai dengan permintaan Lembaga Sertifikasi Produk, kepada laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan Lembaga Sertifikasi untuk memenuhi persyaratan pengujian awal.
- b) Pengujian terhadap sampel yang diambil dalam pelaksanaan asesmen proses produksi dilakukan di:

- 1) Laboratorium yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan ILAC/APLAC MRA dengan ruang lingkup yang setara atau lebih baik dari persyaratan SNI EN 12806:2015, dan memiliki perjanjian alih daya dengan Lembaga Sertifikasi; atau
- 2) Laboratorium yang telah menerapkan SNI ISO/IEC 17025 dan memiliki perjanjian alih daya dengan Lembaga Sertifikasi, dengan pengujian yang dilakukan oleh personel dari Lembaga Sertifikasi; atau
- 3) Laboratorium milik pemohon yang sekurang-kurangnya telah menerapkan prinsip-prinsip teknis SNI ISO/IEC 17025, dengan pengujian yang dilakukan oleh personil laboratorium milik pemohon yang disaksikan oleh personel dari Lembaga Sertifikasi.

## 5 Proses Sertifikasi

Proses sertifikasi alat konversi bahan bakar gas mencakup:

- a) pengajuan permohonan sertifikasi;
- b) tinjauan permohonan sertifikasi;
- c) penandatanganan perjanjian sertifikasi;
- d) penyusunan rencana evaluasi;
- e) pemeriksaan desain;
- f) pengujian awal;
- g) asesmen proses produksi di lokasi produksi;
- h) review;
- i) penetapan keputusan sertifikasi;
- j) penerbitan sertifikat kesesuaian;
- k) persetujuan penggunaan tanda SNI (lisensi); dan
- l) survailen dan re-sertifikasi.

## 6 Prosedur Sertifikasi

### 6.1 Pengajuan Permohonan Sertifikasi

Permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh pemohon paling sedikit harus mencakup:

- a) Informasi tentang produk yang diajukan untuk disertifikasi:
- 1) merek produk yang telah terdaftar di Direktorat Jenderal HAKI, Kementerian Hukum dan HAM RI;
  - 2) deskripsi berupa foto produk (bila telah dilakukan produksi masal) atau foto prototipe produk (apabila belum dilakukan produksi masal);
  - 3) kemasan atau desain kemasan produk yang digunakan untuk peredaran produk di pasar;
  - 4) bahan baku/komponen pembuatan produk, dan pemasok bahan pembuatan produk;
  - 5) identifikasi jenis produk yang ditetapkan oleh pemohon mengenai:
    - tipe produk berdasarkan katalog produsen,
    - komponen produk dan spesifikasi teknis produk sesuai SNI EN 12806:2015 Pasal 4 dan Pasal 5, sekurang-kurangnya nilai tekanan kerja produk dan jenis mesin yang akan menggunakan produk;
  - 6) apabila tersedia, laporan hasil uji yang memberikan bukti pemenuhan persyaratan mutu produk terhadap SNI EN 12806:2015 dari laboratorium sebagaimana diuraikan pada Pasal 4;
  - 7) apabila tersedia, sertifikat sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau sistem lainnya yang setara dari Lembaga Sertifikasi Sistem Manajemen yang telah diakreditasi oleh KAN atau Badan Akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA.
- b) Informasi tentang proses produksi:
- 1) volume/kapasitas produksi dari tiap jenis alat konversi bahan bakar gas yang diajukan;

- 2) lokasi produksi dan jalur produksi untuk setiap jenis alat konversi bahan bakar gas yang diajukan;
  - 3) deskripsi proses produksi, yang mencakup:
    - alur proses produksi;
    - peralatan produksi utama, dan bila relevan sertifikat kalibrasi dari peralatan produksi utama;
    - proses pengendalian mutu produk;
    - pengemasan produk akhir;
    - pengelolaan gudang produk akhir siap edar;
    - nama personil penanggungjawab proses produksi.
- c) Informasi tentang pemohon:
- 1) Ketentuan tentang pemohon:
    - (a) pemohon sertifikasi terdiri dari produsen alat konverter bahan bakar gas dalam negeri atau produsen alat konversi bahan bakar gas asal impor (dengan merk milik produsen di negara asal atau dengan merk milik importir);
    - (b) produsen alat konversi bahan bakar gas asal impor dengan merk milik produsen di negara asal harus memenuhi ketentuan sebagai berikut:
      - apabila memiliki perwakilan di Indonesia, maka produsen wajib menunjuk perusahaan perwakilannya untuk menangani dan bertanggung jawab dan menangani permohonan sertifikasi maupun *custom clearance* dalam surat permohonan sertifikasi serta segala hal yang terkait dengan penerapan SNI EN 12806:2015; atau
      - apabila tidak memiliki perwakilan di Indonesia, maka produsen wajib

menunjuk pihak ketiga yang akan menangani dan bertanggung jawab dan menangani permohonan sertifikasi maupun *custom clearance* dalam surat permohonan sertifikasi serta penerapan SNI EN 12806:2015.

(c) produsen alat konversi bahan bakar gas asal impor dengan merk milik importir harus:

- mengajukan sertifikasi atas namanya sendiri;
- bertanggung jawab penuh terhadap pemenuhan persyaratan SNI yang diproduksi oleh produsen di negara asal;
- memiliki perjanjian yang mengikat secara hukum dengan produsen di negara asal sebagai subkontraktor untuk memproduksi alat konversi bahan bakar gas yang memenuhi persyaratan SNI;
- memastikan bahwa seluruh pabrik dinegara asal dapat diasses atau diaudit oleh Lembaga Sertifikasi.

2) Informasi pemohon sertifikasi untuk pengajuan sertifikasi mencakup:

- (a) nama organisasi, alamat, bukti legalitas hukum, dan personil pemohon dan pemilik merek produk;
- (b) nama organisasi, alamat, bukti legalitas hukum, dan personil perwakilan pabrik;
- (c) apabila legalitas hukum pemohon berbeda dengan legalitas hukum pemilik merek, menyampaikan perjanjian yang mengikat secara hukum antara pemohon dan pemilik merek produk;
- (d) apabila legalitas hukum pemilik merek berbeda legalitas hukum pabrik,

menyampaikan perjanjian yang mengikat secara hukum antara pemilik merek dan pabrik untuk memproduksi tipe produk yang diajukan untuk disertifikasi;

- (e) apabila pemilik merek berkedudukan hukum di luar wilayah Republik Indonesia (RI), menyampaikan nama organisasi dan legalitas hukum perwakilan resmi (*authorized representative*) pemilik merek di wilayah hukum RI;
- (f) apabila bila pemilik merek berkedudukan di luar wilayah hukum RI dan tidak memiliki perwakilan resmi di wilayah RI, menyampaikan perjanjian yang mengikat secara hukum antara pemilik merek dengan pihak-pihak yang terlibat dalam rantai pasok produk (importir, distributor, perakir, atau pihak lain) yang berkedudukan di wilayah hukum RI;
- (g) bukti kepemilikan hak atas merek sesuai dengan ketentuan hukum yang berlaku di wilayah RI.

d) Informasi terdokumentasi (dokumen) dan penyimpanan informasi terdokumentasi (rekaman) mengenai:

- 1) pelaksanaan proses produksi;
- 2) kesesuaian produk;
- 3) ketidaksesuaian produk dan tindakan perbaikan;
- 4) sumber daya produksi; dan
- 5) kompetensi personil yang dapat mempengaruhi kesesuaian produk.

## 6.2 Tinjauan Permohonan Sertifikasi

Lembaga Sertifikasi harus melakukan tinjauan terhadap bukti permohonan yang disampaikan oleh pemohon, dan memastikan bahwa bukti tersebut

telah memenuhi seluruh persyaratan pengajuan sertifikasi.

### 6.3 Penandatanganan Perjanjian Sertifikasi

Setelah bukti permohonan dinyatakan sesuai dengan persyaratan pengajuan sertifikasi, Lembaga Sertifikasi dan pemohon harus menandatangani perjanjian sertifikasi yang memuat komitmen pemohon untuk mematuhi proses sertifikasi, serta memuat hak dan kewajiban Lembaga Sertifikasi dan pemohon selama proses sertifikasi dilaksanakan.

### 6.4 Penyusunan rencana evaluasi

Rencana evaluasi yang disusun, sekurang-kurangnya mencakup penetapan:

- a) klasifikasi tipe produk berdasarkan spesifikasi teknis alat konversi bahan bakar gas yang akan disertifikasi;
- b) fasilitas dan jalur produksi dari produk yang akan disertifikasi;
- c) jenis dan jumlah sampel yang mewakili produk yang disertifikasi;
- d) waktu pelaksanaan dan penyelesaian pengujian awal;
- e) waktu pelaksanaan dan jadwal asesmen proses produksi, termasuk apabila diperlukan penetapan rencana pengambilan sampel dan pelaksanaan penyaksian pengujian.

### 6.5 Pemeriksaan desain

Pemeriksaan desain produk dilakukan untuk memastikan kesesuaian informasi tipe produk yang disampaikan oleh pemohon (pasal 6.1 butir a)) terhadap karakteristik produk yang ditetapkan dalam SNI EN 12806:2015 Pasal 4 dan Pasal 5.

### 6.6 Pengujian awal

Pengujian awal dilakukan terhadap sampel (*prototype*) produk berdasarkan persyaratan mutu dalam SNI EN 12806:2015 Tabel 3, sesuai jenis alat konversi bahan bakar gas yang diajukan untuk disertifikasi. Pemohon

dapat menyampaikan laporan hasil uji yang telah dimiliki pemohon atau dilakukan pengujian oleh laboratorium sesuai persyaratan laboratorium pada Pasal 4.

Bila laporan hasil uji memuat ketidaksesuaian terhadap persyaratan, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan Lembaga Sertifikasi, dan dilakukan pengujian ulang.

#### 6.7 Asesmen proses produksi

Asesmen produksi dilakukan sekurang-kurangnya terhadap:

- a) fasilitas, peralatan, personil dan prosedur untuk melaksanakan proses produksi dalam mencapai persyaratan produk sesuai SNI,
- b) personil/karyawan dengan kemampuan dan kompetensi untuk memantau, mengukur dan menguji produk sebelum dan setelah produksi;
- c) pengendalian mutu produk, mulai dari penerimaan bahan baku, pengolahan, sampai setelah menjadi produk jadi;
- d) titik kritis proses produksi, sekurang-kurangnya pada proses perakitan dan pengujian untuk memastikan kompatibilitas dengan mesin yang didukung dan pengujian kebocoran;
- e) sampling dan pengujian/inspeksi rutin yang dilakukan untuk memelihara konsistensi produk.

Apabila terdapat keraguan terhadap konsistensi proses produksi, dan/atau terdapat tipe alat konversi bahan bakar gas di lokasi produksi yang tidak terwakili karakteristiknya oleh sampel yang telah diuji pada pengujian awal, maka harus dilakukan pengambilan sampel pada lini produksi, serta pengujian terhadap sampel tersebut oleh laboratorium sesuai persyaratan laboratorium pada Pasal 4.

Apabila pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SNI ISO 9001 atau sistem manajemen lainnya yang setara untuk lingkup produk yang sesuai dari Lembaga Sertifikasi Sistem Manajemen yang telah diakreditasi oleh KAN atau Badan Akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA, asesmen proses produksi dilakukan untuk memastikan sistem tersebut berjalan, khususnya pada unsur-unsur yang terkait dengan konsistensi produk, serta titik kritis proses produksi, yaitu sekurang-kurangnya pada proses proses perakitan dan pengujian untuk memastikan kompatibilitas dengan mesin yang didukung dan pengujian kebocoran.

Apabila berdasarkan hasil asesmen proses produksi, Lembaga Sertifikasi tidak memiliki 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 Lembaga Sertifikasi, dan dilakukan asesmen dan/atau audit ulang (apabila diperlukan).

#### 6.8 Review

Review terhadap asesmen proses produksi dan audit sistem manajemen dilakukan oleh orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses pada Pasal 6.5 sampai dengan Pasal 6.7, yang ditugaskan oleh Lembaga Sertifikasi, untuk memberikan rekomendasi berdasarkan bukti-bukti obyektif yang telah diperoleh dari proses Pasal 6.2 sampai dengan Pasal 6.7.

#### 6.9 Penetapan Keputusan Sertifikasi

6.9.1 Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses review.

6.9.2 Penetapan keputusan sertifikasi harus dilakukan oleh orang atau sekelompok orang

yang tidak terlibat dalam proses pada Pasal 6.5 sampai dengan Pasal 6.7.

6.9.3 Penetapan keputusan sertifikasi dapat dilakukan oleh orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan review.

6.9.4 Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil review harus didokumentasikan, kecuali review dan keputusan sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.

6.9.5 Lembaga Sertifikasi harus memberitahu pemohon sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut.

6.9.6 Jika pemohon sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi, lembaga sertifikasi dapat memulai kembali proses evaluasi dari Pasal 6.5.

## 6.10 Sertifikat Kesesuaian

6.10.1 Sertifikat Kesesuaian diterbitkan oleh Lembaga Sertifikasi setelah penetapan keputusan sertifikasi.

6.10.2 Sertifikat kesesuaian alat konversi bahan bakar gas paling sedikit harus memuat:

- 1) nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
- 2) nomor atau identifikasi lain dari skema sertifikasi;
- 3) nama dan alamat Lembaga Sertifikasi;
- 4) nama dan alamat pemohon (pemegang sertifikat)
- 5) acuan ke perjanjian sertifikasi;
- 6) pernyataan kesesuaian yang mencakup:
  - tipe produk berdasarkan katalog produsen;

- SNI yang menjadi dasar sertifikasi;
  - nama dan spesifikasi alat konversi bahan bakar gas (sekurang-kurangnya nilai tekanan kerja produk dan jenis mesin yang akan menggunakan produk);
  - lokasi produksi dan informasi terkait proses sertifikasi;
- 7) status akreditasi atau pengakuan Lembaga Sertifikasi;
  - 8) tanggal penerbitan sertifikat;
  - 9) tanggal berakhir masa berlaku sertifikat; dan
  - 10) tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama Lembaga Sertifikasi.

6.10.3 Sertifikat kesesuaian produk alat konversi bahan bakar gas berlaku selama 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan.

#### 6.11 Persetujuan Penggunaan Tanda SNI

6.11.1 Persetujuan penggunaan tanda SNI diberikan oleh BSN kepada pemohon yang telah memiliki sertifikat kesesuaian dari Lembaga Sertifikasi, dengan menyampaikan:

- 1) Surat Permohonan;
- 2) Dokumen teknis yang terdiri dari:
  - Sertifikat kesesuaian (fotokopi);
  - Spesifikasi produk dan foto wujud fisik seluruh tipe alat konversi bahan bakar gas yang tercakup dalam pemberian sertifikat kesesuaian;
- 3) Informasi daerah pemasaran.

6.11.2 Berdasarkan sertifikat kesesuaian yang diajukan oleh Pemohon, BSN menerbitkan perjanjian persetujuan penggunaan tanda SNI paling lambat 3 (tiga) hari kerja terhitung sejak

permohonan diterima secara lengkap dan benar.

6.11.3 Pemohon yang telah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI berhak mencantumkan Tanda SNI pada produknya.

6.11.4 Produk yang memenuhi seluruh persyaratan SNI EN 12806:2015 dibubuhi tanda SNI sesuai Lampiran II.

6.11.5 Perjanjian persetujuan penggunaan tanda SNI berlaku sampai dengan masa berakhir sertifikat kesesuaian.

6.11.6 Perjanjian persetujuan penggunaan tanda SNI dicabut bila sertifikat kesesuaian yang dimiliki tidak berlaku dan atau dicabut oleh Lembaga Sertifikasi karena tidak memenuhi persyaratan SNI EN 12806:2015 dan atau persyaratan di dalam skema ini.

## 6.12 Survailen dan Re-sertifikasi

6.12.1 Kunjungan survailen dilakukan paling sedikit 2 kali dalam periode sertifikasi, selambat-lambatnya pada bulan ke-18 setelah tanggal penetapan sertifikasi, melalui assesmen proses produksi dan pengujian terhadap sampel produk yang diambil di lokasi produksi.

6.12.2 Kunjungan re-sertifikasi dilakukan selambat-lambatnya pada bulan ke-42 setelah tanggal penetapan sertifikasi sesuai dengan Pasal 6.2 sampai dengan Pasal 6.7, dengan mempertimbangkan hasil-hasil survailen dalam periode sertifikasi sebelumnya.

## 7 Perubahan yang Mempengaruhi Sertifikasi

7.1 BSN selaku pemilik skema sertifikasi berbasis SNI dan pemilik tanda SNI menetapkan persyaratan acuan berupa SNI dan regulasi yang harus dipenuhi oleh pemohon dalam dokumen ini.

7.2 Bila SNI yang digunakan sebagai acuan dalam dokumen ini mengalami revisi atau perubahan, BSN merevisi dokumen ini dan menetapkan masa transisi penerapannya, serta mempublikasikan perubahan kepada seluruh pihak terkait.

7.3 Lembaga Sertifikasi dengan ruang lingkup sesuai dengan dokumen ini wajib melakukan perubahan yang diperlukan sesuai dengan ketentuan tentang masa transisi yang ditetapkan oleh BSN.

7.4 Pemohon sertifikasi wajib memberikan informasi kepada Lembaga Sertifikasi bila terjadi perubahan yang mempengaruhi pemenuhan terhadap persyaratan acuan yang ditetapkan dalam dokumen ini.

7.5 Jika perubahan terdapat pada organisasi pemohon, maka pemohon wajib menginformasikan tanpa menunda apabila ada perubahan yang mempengaruhi kesesuaian proses produksi.

## 8 Pengoperasian Skema Sertifikasi

Skema sertifikasi ini dioperasikan oleh Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065:2012.

## 9 Pemeliharaan dan Perbaikan Skema Sertifikasi

BSN selaku pemilik skema melakukan kaji ulang skema sertifikasi alat konversi bahan bakar gas secara periodik dalam rangka pemeliharaan dan perbaikan skema sertifikasi. Kaji ulang dapat dilakukan berdasarkan usulan pemangku kepentingan, perubahan persyaratan acuan, dan/atau regulasi yang mempengaruhi produk.

## 10 Penanggung Jawab Pengoperasian Skema Sertifikasi SNI Produk Alat konversi bahan bakar gas

10.1 BSN selaku pemilik skema sertifikasi bertanggungjawab terhadap substansi skema sertifikasi.

10.2 KAN selaku badan akreditasi bertanggungjawab terhadap kompetensi Lembaga Sertifikasi dalam mengoperasikan Skema Sertifikasi.

10.3 Lembaga Sertifikasi bertanggung jawab untuk memastikan pemenuhan persyaratan acuan dalam skema sertifikasi ini oleh organisasi pemohon sertifikasi yang telah memperoleh Sertifikat Kesesuaian.

10.4 Pemohon sertifikasi yang telah memperoleh Sertifikat Kesesuaian bertanggungjawab memelihara pemenuhan persyaratan acuan yang ditetapkan dalam dokumen ini.

## 11 Keluhan dan Banding

Keluhan dan banding yang berkaitan dengan penerapan dokumen ini dapat diajukan kepada pihak - pihak yang bertanggungjawab sesuai dengan uraian pada Pasal 10.

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Lampiran II  
(normatif)

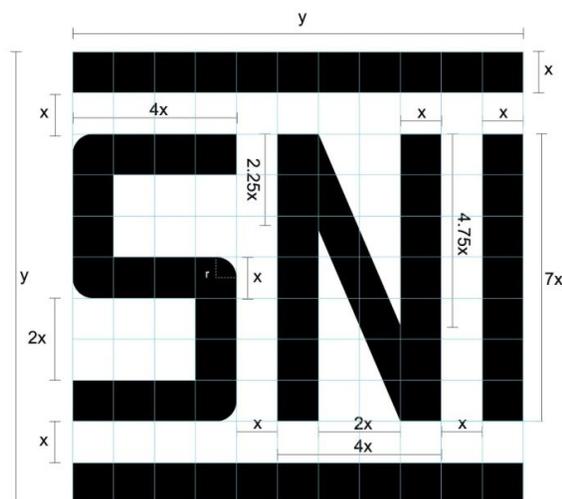
Tanda SNI dan Atribut untuk Alat Konversi Bahan Bakar Gas

Tanda SNI Alat Konversi Bahan Bakar Gas adalah sebagai berikut.



Keterangan:

Ukuran Tanda SNI sesuai ketentuan sebagai berikut:



$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL,

TTD

BAMBANG PRASETYA