



BADAN STANDARDISASI NASIONAL

PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 9 TAHUN 2019
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL
INDONESIA SEKTOR KAYU, PRODUK BERBAHAN KAYU DAN FURNITUR

DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

- Menimbang : bahwa untuk melaksanakan ketentuan Pasal 42 Peraturan Pemerintah Nomor 34 Tahun 2018 tentang Sistem Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian Nasional perlu menetapkan Peraturan Badan Standardisasi Nasional tentang Skema Penilaian Kesesuaian Terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Kayu, Produk Berbahan Kayu dan Furnitur;
- 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);
4. Peraturan Kepala Badan Standardisasi Nasional Mengenai Penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2017 Nomor 821);
5. Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 10 Tahun 2018 tentang Organisasi dan Tata Kerja Badan Standardisasi Nasional (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2018 Nomor 1325);

MEMUTUSKAN:

Menetapkan : PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL TENTANG SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR KAYU, PRODUK BERBAHAN KAYU DAN FURNITUR

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. Standar Nasional Indonesia yang selanjutnya disingkat SNI adalah Standar yang ditetapkan oleh BSN dan berlaku di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia.
4. Lembaga Penilaian Kesesuaian yang selanjutnya disingkat LPK adalah lembaga yang melakukan kegiatan penilaian kesesuaian.

5. Lembaga Sertifikasi Produk yang selanjutnya disebut LSPro adalah LPK milik pihak ketiga yang mengoperasikan SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR KAYU, PRODUK BERBAHAN KAYU DAN FURNITUR untuk memberikan jaminan tertulis bahwa suatu Barang, Proses atau Jasa telah memenuhi Standar dan/atau regulasi.
6. 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.
7. Skema Penilaian Kesesuaian adalah aturan, prosedur, dan manajemen yang berlaku untuk melaksanakan penilaian kesesuaian terhadap Barang, Jasa, Sistem, Proses, dan/atau Personal dengan Persyaratan Acuan.
8. 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.

Pasal 2

- (1) Skema Penilaian Kesesuaian Terhadap SNI Sektor Kayu, Produk Berbahan Kayu dan Furnitur meliputi skema Penilaian Kesesuaian untuk produk:
 - a. Parket kayu solid;
 - b. Furnitur rotan;
 - c. Palet kayu;
 - d. Lemari baja untuk kantor;
 - e. Furnitur;
 - f. Lemari besi (brankas); dan
 - g. Rak Baja Tunggal

- (2) Kepala BSN menetapkan Skema Penilaian Kesesuaian terhadap SNI sektor Kayu, Produk Berbahan Kayu dan Furnitur sebagaimana dimaksud pada ayat (1).
- (3) Skema Penilaian Kesesuaian terhadap SNI Sektor Kayu, Produk Berbahan Kayu dan Furnitur sebagaimana dimaksud pada ayat (1) digunakan untuk pelaksanaan sertifikasi produk .
- (4) Penetapan Skema Penilaian Kesesuaian terhadap SNI sektor Kayu, Produk Berbahan Kayu dan Furnitur sebagaimana dimaksud pada ayat (2) berdasarkan petunjuk teknis sebagaimana tercantum dalam Lampiran I sampai dengan Lampiran VII yang merupakan bagian yang tidak terpisahkan dari Peraturan Badan ini.

Pasal 3

Pada saat Peraturan Badan ini mulai berlaku:

- a. sertifikat yang diterbitkan sebelum diundangkannya Peraturan Badan ini, masih tetap berlaku sampai dengan berakhirnya masa sertifikat; dan
- b. proses sertifikasi yang menggunakan skema sertifikasi sebelum diundangkannya Peraturan Badan ini, tetap dilaksanakan berdasarkan skema yang diacu oleh LSPro.

Pasal 4

Peraturan Badan ini mulai berlaku pada tanggal diundangkan.

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

Ditetapkan di Jakarta
pada tanggal 18 April 2019

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Diundangkan di Jakarta
pada tanggal 18 April 2019

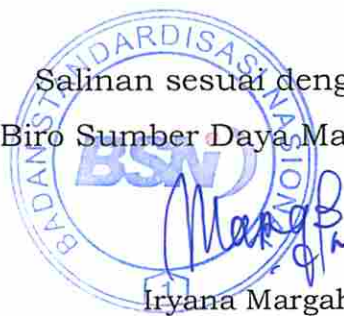
DIREKTUR JENDERAL
PERATURAN PERUNDANG-UNDANGAN
KEMENTERIAN HUKUM DAN HAK ASASI MANUSIA
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

WIDODO EKATJAHJANA

BERITA NEGARA REPUBLIK INDONESIA TAHUN 2019 NOMOR 445

Salinan sesuai dengan aslinya
Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



Iryana Margahayu

LAMPIRAN I
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 9 TAHUN 2019
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR KAYU, PRODUK BERBAHAN
KAYU DAN FURNITUR

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK PARKET KAYU
SOLID

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk parket kayu solid dengan lingkup SNI:

No	Nama Produk	Persyaratan SNI
1.	Parket kayu oak	- SNI ISO 1072:2011 Parket kayu solid-karakteristik umum - SNI ISO 1324:2014 Parket kayu solid – Klasifikasi dan persyaratan mutu bilah jenis oak
2.	Parket kayu beech	- SNI ISO 1072:2011 Parket kayu solid-karakteristik umum - SNI ISO 2457:2014 Parket kayu solid – Klasifikasi dan persyaratan mutu bilah jenis beech
3.	Parket kayu fir dan spruce	- SNI ISO 1072:2011 Parket kayu solid-karakteristik umum - SNI ISO 5320:2014 Parket kayu solid – Klasifikasi dan persyaratan mutu bilah jenis fir dan spruce
4.	Parket kayu maritime pine	- SNI ISO 1072:2011 Parket kayu solid-karakteristik umum - SNI ISO 5334:2014 Parket kayu solid – Klasifikasi dan persyaratan mutu bilah jenis <i>maritime pine</i>

B. Persyaratan sertifikasi

Persyaratan sertifikasi mencakup:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A; dan
3. Peraturan yang terkait produk parket kayu solid.

C. Prosedur sertifikasi

Prosedur sertifikasi mencakup:

1. evaluasi awal; dan
2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk parket kayu solid 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 sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup produk parket kayu solid, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan sertifikasi

1. Pengajuan permohonan sertifikasi

1.1. Pengajuan permohonan sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria Pelaku Usaha yang dapat mengajukan sertifikasi sesuai Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.2. Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a) informasi Pemohon:

- 1) nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang

bertanggung jawab atas pengajuan permohonan sertifikasi;

- 2) bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan 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;
 - 4) apabila pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain;
 - 5) apabila pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian sub kontrak 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 penunjukkan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
 - 7) pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh Lembaga Sertifikasi Produk dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi.
- b) informasi produk:
- 1) merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 - 2) jenis/tipe/varian/kelas produk yang diajukan untuk disertifikasi;

- 3) SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi;
 - 4) foto produk yang diajukan untuk disertifikasi yang menunjukkan bentuk produk, serta informasi terkait kemasan primer produk;
 - 5) daftar bahan baku;
 - 6) label produk; dan
 - 7) apabila telah tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.
- c) informasi proses produksi:
- 1) nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik;
 - 2) struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi;
 - 3) dokumentasi informasi tentang pemasok bahan baku produk, prosedur evaluasi pemasok, serta prosedur inspeksi bahan baku produk;
 - 4) dokumentasi informasi tentang proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
 - 5) dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin, daftar peralatan, serta sertifikat kalibrasi atau bukti verifikasi peralatan yang berpengaruh terhadap mutu produk yang disertifikasi;
 - 6) dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai;
 - 7) dokumentasi informasi tentang pengemasan produk dan pengelolaan produk di gudang akhir produk sebelum dikirimkan dan/atau diedarkan ke wilayah Republik Indonesia;
 - 8) lokasi gudang penyimpanan produk di wilayah Republik Indonesia;
 - 9) menyertakan laporan hasil uji yang dilakukan paling lambat 1 (satu) tahun sebelum pengajuan

sertifikasi, yang memberikan bukti pemenuhan produk yang diajukan untuk disertifikasi terhadap persyaratan mutu dalam SNI dan peraturan terkait;

10) apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada butir 9 belum tersedia, pemohon dapat menyampaikan sampel produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan

11) apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang setara.

2. Tinjauan permohonan sertifikasi

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

3. Penandatanganan perjanjian sertifikasi

Setelah permohonan sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh Lembaga Sertifikasi Produk sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

a) jenis/tipe/varian/kelas produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi;

- b) informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon sertifikasi;
 - c) waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan; dan
 - d) waktu, lokasi pelaksanaan dan agenda inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi yang relevan dengan pelaksanaan produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.
5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk
- 5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:
- a) Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A dan peraturan terkait.
 - b) Pengujian awal terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan dalam SNI. Pengujian awal dilakukan berdasarkan laporan hasil uji dari laboratorium yang disampaikan Pemohon, yang mencakup seluruh persyaratan dalam SNI sebagaimana dimaksud dimaksud dalam huruf A. Apabila laporan hasil uji tersebut menunjukkan bahwa seluruh persyaratan dalam SNI tersebut telah terpenuhi, maka produk yang diajukan untuk disertifikasi dianggap telah memenuhi persyaratan pengujian awal.
- 5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

6.1 Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi harus dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi, atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

6.2 Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap:

- a) tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;
- b) ketersediaan dan pengendalian dokumentasi informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c) fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan;
- d) tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
- e) kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit berupa alat pemotong kayu; alat pengetam, alat pengamplas; alat pembuat profil, lidah dan alur; alat pengukur dimensi kayu, alat pengukur kadar air, tempat penyimpanan produk akhir;
- f) bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada butir e yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi. Hasil verifikasi peralatan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;
- g) pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- h) pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

- 6.3 Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang sejenis, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d, dan huruf e.
- 6.4 Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan sampel oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.
- 6.5 Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.
7. Tinjauan (*Review*)
- 7.1 Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:
- a) Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa sampel yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan sertifikasi.
 - b) Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan sertifikasi.

- 7.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.
8. Penetapan keputusan sertifikasi
- 8.1. Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses *review*.
- 8.2. Penetapan keputusan sertifikasi harus dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.
- 8.3. Penetapan keputusan sertifikasi dapat dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan *review*.
- 8.4. Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil *review* harus didokumentasikan, kecuali *review* dan keputusan sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.
- 8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).
9. Penerbitan sertifikat
- Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:
- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan sertifikasi,

- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
- 1) nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 - 2) nomor atau identifikasi lain dari skema sertifikasi;
 - 3) nama dan alamat LSPro;
 - 4) nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 - 5) acuan ke perjanjian sertifikasi;
 - 6) pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a) nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b) SNI yang menjadi dasar sertifikasi;
 - c) nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d) informasi terkait proses sertifikasi,
 - 7) status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 - 8) tanggal penerbitan sertifikat;
 - 9) tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat;
 - 10) tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan

10. Surveilans dan sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode sertifikasi. Dalam hal ini berlaku ketentuan sebagai berikut:

- a. Surveilans pertama dilakukan melalui kegiatan:
- 1) Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan/atau
 - 2) Pengujian terhadap sampel produk yang akan beredar

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

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

proses produksi sejak penerbitan sertifikat sampai dilakukan surveilans pertama.

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

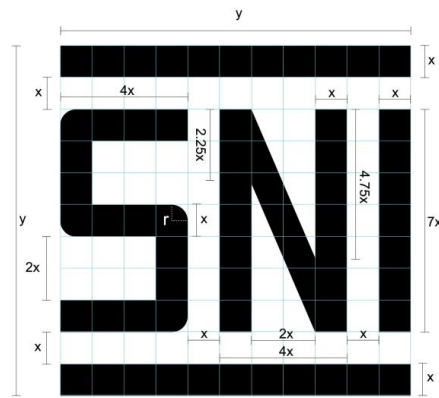
10.2. LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 setelah penetapan sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana dimaksud pada angka 6.

F. Penggunaan tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

G. Tahapan Kritis Proses Produksi Produk Parket Kayu Solid

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan Tahapan Kritis
1	Pemilihan bahan baku	Bahan baku yang digunakan adalah kayu oak, beech, fir dan spruce, atau maritime pine sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan dalam tiap-tiap SNI
2	Pengeringan bahan baku kayu (apabila dilakukan)	Pengeringan bahan baku kayu dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mencapai tingkat kadar air bahan baku yang ditetapkan
3	Pemotongan kayu	Pemotongan dilakukan dengan metode tertentu hingga didapat papan dengan panjang, lebar dan tebal yang sesuai
4	Pengetaman dan pengamplasan	Pengetaman dan pengamplasan dilakukan dengan metode tertentu hingga mencapai kerataan dan kehalusan permukaan yang sesuai
5	Pembentukan profil, lidah dan alur	Pembentukan profil, lidah dan alur dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk menghasilkan parket dengan dimensi dan bentuk sesuai persyaratan
6	Penandaan	Penandaan dilakukan pada produk sesuai persyaratan SNI ISO 1072:2011
7	Penyimpanan produk akhir	Penyimpanan dilakukan pada kondisi tertentu yang dikendalikan agar kadar air produk saat akan dikirim dari pabrik sesuai persyaratan kadar air yang ditetapkan dalam SNI

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum


Iryana Margahayu

LAMPIRAN II
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 9 TAHUN 2019
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR KAYU, PRODUK BERBAHAN
KAYU DAN FURNITUR

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK FURNITUR ROTAN

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk furnitur rotan sesuai dengan lingkup SNI:

No	Nama produk	Persyaratan SNI
1.	Kursi tamu rotan	SNI 7555.23:2011 Furnitur – Bagian 23: Kursi tamu – Rotan
2.	Meja tamu rotan	SNI 7555.24:2011 Furnitur – Bagian 24: Meja tamu – Rotan

B. Persyaratan sertifikasi

Persyaratan sertifikasi mencakup:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
3. Peraturan lain yang terkait produk furnitur rotan.

C. Prosedur sertifikasi

Prosedur sertifikasi mencakup:

1. evaluasi awal, dan
2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk furnitur rotan 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 sebagaimana dimaksud

dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup produk furnitur rotan, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan sertifikasi

1. Pengajuan permohonan sertifikasi

1.1. Pengajuan permohonan sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan sertifikasi sesuai Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.2. Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

- 1) nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan sertifikasi;
- 2) bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan 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;
- 4) apabila Pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain;
- 5) apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya

kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian sub kontrak 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 penunjukkan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
- 7) pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi.

b. informasi produk:

- 1) merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
- 2) jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi;
- 3) SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi;
- 4) foto produk yg diajukan untuk disertifikasi yg menunjukkan bentuk produk serta informasi terkait kemasan primer produk;
- 5) daftar bahan baku; dan
- 6) label produk.

c. informasi proses produksi:

- 1) nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik;
- 2) struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggung jawab proses produksi;
- 3) dokumentasi informasi tentang pemasok bahan baku produk, prosedur evaluasi pemasok, serta prosedur inspeksi bahan baku produk;
- 4) dokumentasi informasi tentang proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi,

termasuk proses yang disubkontrakan ke pihak lain;

- 5) dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin, daftar peralatan, serta sertifikat kalibrasi atau bukti verifikasi peralatan yang berpengaruh terhadap mutu produk yang disertifikasi;
- 6) dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai;
- 7) dokumentasi informasi tentang pengemasan produk dan pengelolaan produk di gudang akhir produk sebelum dikirimkan dan/atau diedarkan ke wilayah Republik Indonesia;
- 8) lokasi gudang penyimpanan produk di wilayah Republik Indonesia;
- 9) menyertakan laporan hasil uji yang dilakukan paling lambat 1 (satu) tahun sebelum pengajuan sertifikasi, yang memberikan bukti pemenuhan produk yang diajukan untuk disertifikasi terhadap persyaratan mutu dalam SNI dan peraturan terkait;
- 10) apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada butir 9 belum tersedia, Pemohon dapat menyampaikan sampel produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
- 11) apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang setara.

2. Tinjauan permohonan sertifikasi

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

3. Penandatanganan perjanjian sertifikasi

Setelah permohonan sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi;
- b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon sertifikasi;
- c. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan; dan
- d. waktu, lokasi pelaksanaan dan agenda inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi yang relevan dengan pelaksanaan produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan

Pemohon dalam angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

- b. Pengujian awal terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan mutu dalam SNI. Pengujian awal dilakukan berdasarkan laporan hasil uji dari laboratorium yang disampaikan Pemohon, yang mencakup seluruh persyaratan mutu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A. Apabila laporan hasil uji tersebut menunjukkan bahwa seluruh persyaratan mutu dalam SNI tersebut telah terpenuhi, maka produk yang diajukan untuk disertifikasi dianggap telah memenuhi persyaratan pengujian awal.

5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

6.1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi harus dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi, atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

6.2. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;
- b. ketersediaan dan pengendalian dokumentasi informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;

- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit alat pemotong bahan baku, alat pembentuk/pembengkok rotan, alat pengamplas, alat untuk merakit produk, alat cat/varnish, alat pengukur dimensi;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada butir e yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi. Hasil verifikasi peralatan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;
- g. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- h. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3. Apabila Pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang sejenis, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan huruf e.

6.4. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan sampel oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.5. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin

konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan (*Review*)

7.1. Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa sampel yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan sertifikasi.
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan sertifikasi.

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

8. Penetapan keputusan sertifikasi

- 8.1. Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses *review*.
- 8.2. Penetapan keputusan sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.
- 8.3. Penetapan keputusan sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan *review*.

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

8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan sertifikasi;
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 - 1) nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 - 2) nomor atau identifikasi lain dari skema sertifikasi;
 - 3) nama dan alamat LSPro;
 - 4) nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 - 5) acuan ke perjanjian sertifikasi;
 - 6) pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a) nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b) SNI yang menjadi dasar sertifikasi;
 - c) nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d) informasi terkait proses sertifikasi.
 - 7) status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 - 8) tanggal penerbitan sertifikat;
 - 9) tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat; dan
 - 10) tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode sertifikasi. Dalam hal ini berlaku ketentuan sebagai berikut:

a. Surveilans pertama dilakukan melalui kegiatan:

- 1) Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan/atau
- 2) Pengujian terhadap sampel produk yang akan beredar.

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

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap sampel produk yang akan beredar, penerima sertifikat harus menyampaikan dokumentasi pengendalian mutu proses produksi sejak penerbitan sertifikat sampai dilakukan surveilans pertama.

b. Surveilans kedua dilakukan melalui kegiatan:

- 1) Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan
- 2) Pengujian terhadap sampel produk yang akan atau telah beredar.

10.2. LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) setelah penetapan sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

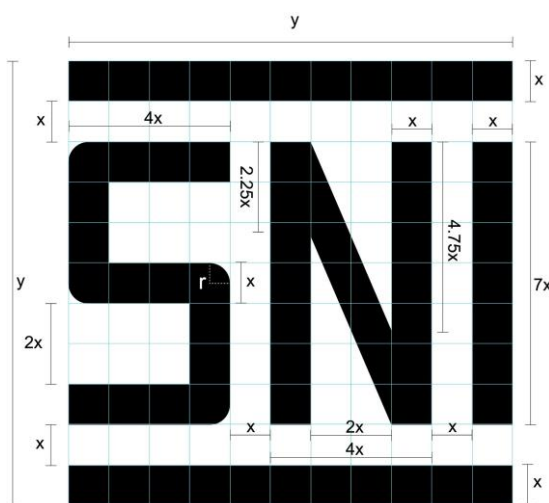
F. Penggunaan tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

G. Tahapan kritis proses produksi produk furnitur rotan

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1	Pemilihan bahan baku dan bahan penolong	Pemilihan bahan baku dan bahan penolong harus sesuai persyaratan dalam SNI 7555.23:2011 pasal 5 untuk kursi rotan dan SNI 7555.24:2011 pasal 5 untuk meja rotan
2	Pemotongan rotan bahan baku	Pemotongan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan, agar didapatkan ukuran bahan baku yang sesuai

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
3	Pembentukan/ pembengkokan rotan	Perakitan/pembengkokan rotan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sehingga membentuk komponen yang sesuai
4	Perakitan	<ul style="list-style-type: none">- Perakitan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan hingga membentuk bentuk furnitur yang utuh (khusus untuk jenis produk siap pakai)- Konstruksi sambungan tidak menggunakan paku (khusus kursi tamu)
5	Pengamplasan	Pengamplasan dilakukan dengan metode tertentu untuk menghasilkan permukaan yang halus
6	<i>Finishing</i> (cat/ varnish)	Proses finishing dilakukan dengan metode tertentu agar dicapai hasil finishing yang melekat kuat dan merata
7	Pengemasan	Pengemasan produk dilakukan sesuai persyaratan yang ditetapkan dalam SNI
8	Penandaan	Penandaan pada kemasan dilakukan sesuai persyaratan yang ditetapkan dalam SNI

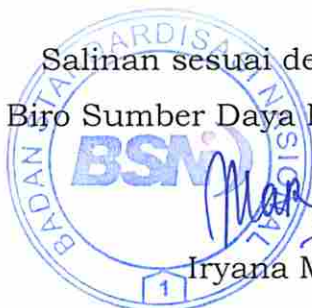
KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



Iryana Margahayu

LAMPIRAN III
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 9 TAHUN 2019
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR KAYU, PRODUK BERBAHAN
KAYU DAN FURNITUR

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK PALET KAYU

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk Palet kayu yang merupakan papan dengan ukuran tertentu, yang disusun searah di sela balok melintang yang telah dipaku dan berbentuk segi empat digunakan untuk menumpuk barang agar tidak rusak dan dapat diangkat sekaligus.

B. Persyaratan sertifikasi

Persyaratan sertifikasi mencakup:

1. SNI 19-4782-2005;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 19-4782-2005;
3. Peraturan lain yang terkait dengan produk Palet kayu.

C. Prosedur sertifikasi

Prosedur sertifikasi mencakup:

- a) evaluasi awal, dan
- b) inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk Palet kayu dilakukan LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup produk Palet kayu, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan sertifikasi

1. Pengajuan permohonan sertifikasi

1.1. Pengajuan permohonan sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan sertifikasi sesuai Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.

1.2. Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

- 1) nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan sertifikasi;
- 2) bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan 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;
- 4) apabila Pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain;
- 5) apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian sub kontrak 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 penunjukkan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
 - 7) pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi.
- b. informasi produk:
- 1) merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 - 2) jenis/bentuk produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 - 3) SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi;
 - 4) foto produk yg diajukan untuk disertifikasi yg menunjukkan bentuk produk serta informasi terkait kemasan primer produk;
 - 5) daftar bahan konstruksi; dan
 - 6) label produk.
- c. informasi proses produksi:
- 1) nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik;
 - 2) struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggung jawab proses produksi;
 - 3) dokumentasi informasi tentang pemasok bahan baku produk, prosedur evaluasi pemasok, serta prosedur inspeksi bahan baku produk;
 - 4) dokumentasi informasi tentang proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi, termasuk proses yang disubkontrakan ke pihak lain;
 - 5) dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian

- rutin, daftar peralatan, serta sertifikat kalibrasi atau bukti verifikasi peralatan yang berpengaruh terhadap mutu produk yang disertifikasi;
- 6) dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai;
 - 7) dokumentasi informasi tentang pengemasan produk dan pengelolaan produk di gudang akhir produk sebelum dikirimkan dan/atau diedarkan ke wilayah Republik Indonesia;
 - 8) lokasi gudang penyimpanan produk di wilayah Republik Indonesia;
 - 9) menyertakan laporan hasil uji yang dilakukan paling lambat 1 (satu) tahun sebelum pengajuan sertifikasi, yang memberikan bukti pemenuhan produk yang diajukan untuk disertifikasi terhadap persyaratan mutu dalam SNI dan peraturan terkait;
 - 10) apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada butir 9 belum tersedia, Pemohon dapat menyampaikan sampel produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
 - 11) apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang setara.

2. Tinjauan permohonan sertifikasi

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

3. Penandatanganan perjanjian sertifikasi
Setelah permohonan sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi
Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:
 - a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan 19-4782-2005 yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi;
 - b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon sertifikasi;
 - c. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan; dan
 - d. waktu, lokasi pelaksanaan dan agenda inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi yang relevan dengan pelaksanaan produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk
 - 5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:
 - a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon dalam angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
 - b. Pengujian awal terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan mutu dalam SNI. Pengujian awal dilakukan berdasarkan laporan hasil uji dari laboratorium yang disampaikan Pemohon, yang

mencakup seluruh persyaratan mutu dalam SNI 19-4782-2005. Apabila laporan hasil uji tersebut menunjukkan bahwa seluruh persyaratan mutu dalam SNI tersebut telah terpenuhi, maka produk yang diajukan untuk disertifikasi dianggap telah memenuhi persyaratan pengujian awal.

- 5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.
6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi
 - 6.1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi harus dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi, atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.
 - 6.2. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap:
 - a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;
 - b. ketersediaan dan pengendalian dokumentasi informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
 - c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan;
 - d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
 - e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit berupa alat pemotong kayu, alat penyerut/pengetam kayu, alat bantu untuk merakit dan alat pengukur dimensi;

- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada butir e yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi. Hasil verifikasi peralatan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;
 - g. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
 - h. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.
- 6.3. Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang sejenis, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan huruf e.
- 6.4. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan sampel oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.
- 6.5. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan (*Review*)

7.1. Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa sampel yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan sertifikasi.
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan sertifikasi.

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

8. Penetapan keputusan sertifikasi

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

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

8.3. Penetapan keputusan sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan *review*.

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

8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan sertifikasi;
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 - 1) nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 - 2) nomor atau identifikasi lain dari skema sertifikasi;
 - 3) nama dan alamat LSPro;
 - 4) nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 - 5) acuan ke perjanjian sertifikasi;
 - 6) pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a) nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b) SNI yang menjadi dasar sertifikasi;
 - c) nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d) informasi terkait proses sertifikasi.
 - 7) status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 - 8) tanggal penerbitan sertifikat;
 - 9) tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat; dan
 - 10) tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama Lembaga Sertifikasi Produk sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode sertifikasi. Dalam hal ini berlaku ketentuan sebagai berikut:

a. Surveilans pertama dilakukan melalui kegiatan:

- 1) Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan/atau
- 2) Pengujian terhadap sampel produk yang akan beredar.

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

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap sampel produk yang akan beredar, penerima sertifikat harus menyampaikan dokumentasi pengendalian mutu proses produksi sejak penerbitan sertifikat sampai dilakukan surveilans pertama.

b. Surveilans kedua dilakukan melalui kegiatan:

- 1) Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan
- 2) Pengujian terhadap sampel produk yang akan atau telah beredar.

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

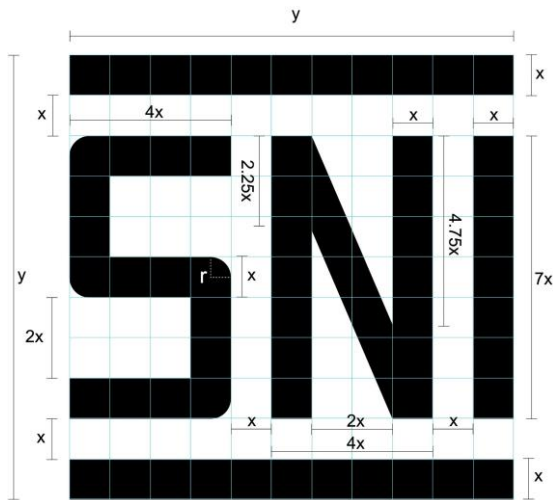
F. Penggunaan tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan tanda sni dan tanda kesesuaian berbasis sni.

2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

G. Tahapan kritis Proses Produksi Produk Palet Kayu

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1	Pemilihan bahan baku	bahan baku (papan dan balok) serta paku ulir harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan
2	Pengeringan bahan baku kayu	Pengeringan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan agar kayu mencapai tingkat kekeringan yang ditentukan

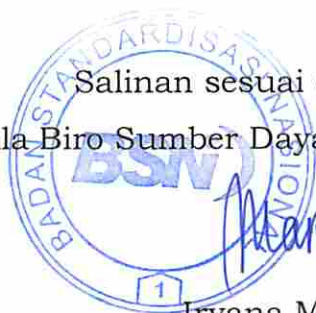
No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
3	Pembuatan papan dan balok :	
	Pemotongan	Pemotongan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan, agar didapatkan bentuk dan ukuran yang sesuai
	Pengetaman	Pengetaman dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan agar didapatkan permukaan yang rata
4	Perakitan	Perakitan dilakukan dengan metode tertentu, agar dihasilkan konstruksi produk yang kokoh sesuai bentuk dan ukuran yang dipersyaratkan
5	Pengecatan (apabila dilakukan)	Proses pengecatan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk menghasilkan produk sesuai warna yang diinginkan

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya
Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



Iryana Margahayu

LAMPIRAN IV
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 9 TAHUN 2019
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR KAYU, PRODUK BERBAHAN
KAYU DAN FURNITUR

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK LEMARI BAJA
UNTUK KANTOR

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk lemari baja untuk kantor sesuai dengan lingkup SNI:

No	Nama produk	Persyaratan SNI
1	Lemari kantor berpintu dua dari baja	SNI 12-0149-1987 Lemari kantor berpintu dua dari baja
2	Lemari arsip dari baja untuk kantor	SNI 12-0150-1987 Lemari arsip dari baja untuk kantor

B. Persyaratan sertifikasi

Persyaratan sertifikasi mencakup:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
3. Peraturan yang terkait:
 - a. Peraturan Menteri Perindustrian No. 36/M-IND/PER/5/2014 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Baja Lembaran, Pelat dan Gulungan Canai Panas (BjP) Secara Wajib; dan
 - b. Peraturan Menteri Perindustrian No. 41/M-IND/PER/2/2012 tentang Perubahan Kedua Atas Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 90/M-IND/PER/8/2010 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia (SNI) Baja Lembaran dan Gulungan Canai Dingin (Bj. D) secara Wajib.

4. Peraturan lain yang terkait produk lemari baja untuk kantor.

C. Prosedur sertifikasi

Prosedur sertifikasi mencakup:

1. evaluasi awal; dan
2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk lemari baja untuk kantor 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 sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup produk lemari baja untuk kantor, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan sertifikasi

1. Pengajuan permohonan sertifikasi

1.1. Pengajuan permohonan sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan sertifikasi sesuai Peraturan Kepala BSN Mengenai Tata Cara Penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.

1.2. Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

- 1) nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggungjawab atas pengajuan permohonan sertifikasi;
- 2) 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;
 - 4) apabila Pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain;
 - 5) apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian sub kontrak 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 penunjukkan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
 - 7) pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh Lembaga Sertifikasi Produk dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi.
- b. informasi produk:
- 1) merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 - 2) jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 - 3) SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi;
 - 4) foto produk yang diajukan untuk disertifikasi yang menunjukkan bentuk, serta informasi terkait kemasan primer produk;

- 5) daftar bahan baku; dan
 - 6) label produk.
- c. informasi proses produksi:
- 1) nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik;
 - 2) struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggung jawab proses produksi;
 - 3) dokumentasi informasi tentang pemasok bahan baku produk, prosedur evaluasi pemasok, serta prosedur inspeksi bahan baku produk;
 - 4) dokumentasi informasi tentang proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi, termasuk proses yang disubkontrakan ke pihak lain;
 - 5) dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin, daftar peralatan, serta sertifikat kalibrasi atau bukti verifikasi peralatan yang berpengaruh terhadap mutu produk yang disertifikasi;
 - 6) dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai;
 - 7) dokumentasi informasi tentang pengemasan produk dan pengelolaan produk di gudang akhir produk sebelum dikirimkan dan/atau diedarkan ke wilayah Republik Indonesia;
 - 8) lokasi gudang penyimpanan produk di wilayah Republik Indonesia;
 - 9) menyertakan laporan hasil uji yang dilakukan paling lambat 1 (satu) tahun sebelum pengajuan sertifikasi, yang memberikan bukti pemenuhan produk yang diajukan untuk disertifikasi terhadap persyaratan mutu dalam SNI dan peraturan terkait;
 - 10) apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada butir 9 belum tersedia, Pemohon dapat menyampaikan sampel produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro,

11) apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang setara.

2. Tinjauan permohonan sertifikasi

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

3. Penandatanganan perjanjian sertifikasi

Setelah permohonan sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi;
- b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon sertifikasi;
- c. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan; dan
- d. waktu, lokasi pelaksanaan dan agenda inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi yang relevan dengan pelaksanaan produksi produk yang diajukan untuk

disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon dalam angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
- b. Pengujian awal terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan mutu dalam SNI. Pengujian awal dilakukan berdasarkan laporan hasil uji dari laboratorium yang disampaikan Pemohon, yang mencakup seluruh persyaratan mutu sebagaimana dimaksud dalam huruf A. Apabila laporan hasil uji tersebut menunjukkan bahwa seluruh persyaratan mutu dalam SNI tersebut telah terpenuhi, maka produk yang diajukan untuk disertifikasi dianggap telah memenuhi persyaratan pengujian awal.

5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

6.1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi harus dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi, atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

6.2. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;

- b. ketersediaan dan pengendalian dokumentasi informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit mesin *cutting* logam, mesin *bending* logam, mesin *punching*, mesin las, mesin cat, peralatan pembersih permukaan logam, alat pengukur dimensi;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada butir e yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi. Hasil verifikasi peralatan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;
- g. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- h. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3. Apabila Pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang sejenis, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan huruf e.

6.4. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan sampel oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium

milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.5. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan (*Review*)

7.1. Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa sampel yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan sertifikasi.
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan sertifikasi.

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

8. Penetapan keputusan sertifikasi

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

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

- 8.3. Penetapan keputusan sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan *review*.
- 8.4. Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil *review* harus didokumentasikan, kecuali *review* dan keputusan sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.
- 8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan sertifikasi;
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 - 1) nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 - 2) nomor atau identifikasi lain dari skema sertifikasi;
 - 3) nama dan alamat LSPro;
 - 4) nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 - 5) acuan ke perjanjian sertifikasi;
 - 6) pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a) nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b) SNI yang menjadi dasar sertifikasi;
 - c) nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d) informasi terkait proses sertifikasi.
 - 7) status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 - 8) tanggal penerbitan sertifikat;

- 9) tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat; dan
- 10) tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama Lembaga Sertifikasi Produk sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode sertifikasi. Dalam hal ini berlaku ketentuan sebagai berikut:

a. Surveilans pertama dilakukan melalui kegiatan:

- 1) Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan/atau
- 2) Pengujian terhadap sampel produk yang akan beredar.

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

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap sampel produk yang akan beredar, penerima sertifikat harus menyampaikan dokumentasi pengendalian mutu proses produksi sejak penerbitan sertifikat sampai dilakukan surveilans pertama.

b. Surveilans kedua dilakukan melalui kegiatan:

- 1) Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan
- 2) Pengujian terhadap sampel produk yang akan atau telah beredar.

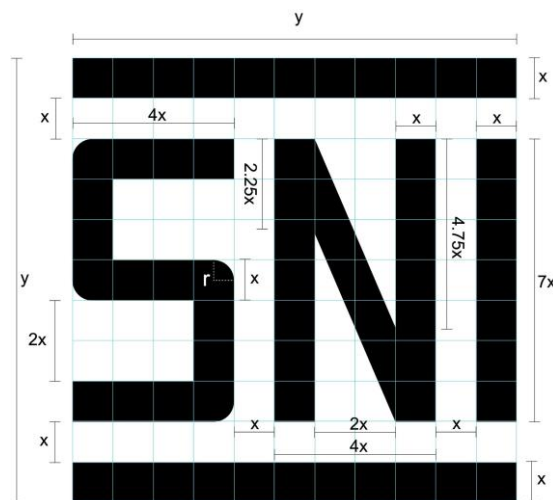
10.2. LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang selambat-lambatnya pada bulan ke-42 setelah penetapan sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana dimaksud pada angka 6.

F. Penggunaan tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Kepala BSN Mengenai Tata Cara Penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.
2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

G. Tahapan kritis proses produksi produk lemari baja untuk kantor

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1	Pemilihan bahan baku	<p>1. Lemari Kantor Berpintu Dua dari Baja</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bahan terbuat dari baja lembaran canai dingin. - Untuk baja lembaran dengan ketebalan lebih dari 1 mm boleh menggunakan baja lembaran canai panas sesuai ketentuan SNI 07-0601-2006-Baja lembaran canai panas, atau baja canai panas untuk konstruksi umum sesuai SNI 07-0722-1989-Baja Canai Panas untuk konstruksi umum <p>2. Lemari arsip dari baja untuk kantor</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bahan lemari arsip terbuat dari lembar baja canai dingin sesuai dengan SNI yang berlaku. - Khusus untuk bahan yang tebalnya lebih dari 2 mm boleh menggunakan lembar baja canai panas sesuai dengan SNI 07-0601-2006-Baja lembaran canai panas - Kawat baja yang digunakan adalah kawat baja umum menurut ketentuan SNI 07-0053-2006, Batang kawat baja karbon rendah.
2	<i>Cutting</i> dan <i>bending</i> lembaran baja	<i>Cutting</i> dan <i>bending</i> lembaran menjadi pelat dilakukan dengan mesin sehingga memenuhi persyaratan yang ditetapkan
3	<i>Punching</i>	<i>Punching</i> dilakukan dengan mesin sehingga memenuhi persyaratan yang ditetapkan

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
4	Perakitan pelat menjadi komponen	<ul style="list-style-type: none">- Perakitan dilakukan dengan metode las sehingga membentuk komponen lemari, sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan- Bagian produk yang dapat tersentuh harus bebas dari ketajaman-ketajaman yang dapat melukai pemakai
5	Pembersihan permukaan pelat baja	Pembersihan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan agar didapatkan permukaan yang bersih dari pengotor
6	Pengecatan	Pengecatan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan agar didapatkan hasil cat yang merata
7	Perakitan akhir	Perakitan dilakukan dengan metode tertentu hingga membentuk kesatuan yang utuh, sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan
8	Penandaan (khusus untuk Lemari kantor berpintu dua dari baja)	Penandaan pada produk dilakukan sesuai persyaratan yang ditetapkan dalam SNI

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum


Iryana Margahayu

LAMPIRAN V
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 9 TAHUN 2019
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR KAYU, PRODUK BERBAHAN
KAYU DAN FURNITUR

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK FURNITUR

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk furnitur sesuai dengan lingkup SNI:

No	Nama produk	Persyaratan SNI
1.	Kursi belajar SD Kursi belajar SMP Kursi belajar SMA	SNI 8518:2018 Kursi belajar untuk sekolah
2.	Meja belajar SD Meja belajar SMP Meja belajar SMA	SNI 8519:2018 Meja belajar untuk sekolah
3.	Kursi kuliah tunggal	SNI 7555.13:2011 Kursi kuliah tunggal
4.	Lemari Pakaian	SNI 8411:2017 Lemari Pakaian
5.	Meja dapur	SNI 7555.3:2016 Furnitur - Meja dapur
6.	Meja makan	SNI 7555.2:2016 Furnitur - Meja makan
7.	Meja tamu	SNI 7555.1:2016 Furnitur - Meja tamu
8.	Meja rias	SNI 8412:2017 Furnitur Meja rias
9.	Bangku rias	SNI 7555.5:2010 Kayu dan produk kayu – Bagian 5: Bangku rias
10.	Meja teras	SNI 7555.8:2010 Kayu dan produk kayu – Bagian 8: Meja teras
11.	Kursi santai	SNI 7555.16:2011, Kayu dan produk kayu – Bagian 16: Kursi santai
12.	Kursi goyang	SNI 7555.17:2011 Kayu dan produk kayu - Bagian 17: Kursi goyang

No	Nama produk	Persyaratan SNI
13.	Kursi teras	SNI 7555.18:2011 Kayu dan produk kayu - Bagian 18: Kursi teras
14.	Bangku	SNI 7555.21:2011 Kayu dan produk kayu - Bagian 21: Bangku
15.	Kursi kerja kayu kantor	SNI 12-2992-1992 kursi kerja kayu kantor
16.	Meja Kantor	SNI 7555.9:2010 Kayu dan produk kayu - Bagian 9: Meja kantor
17.	Tempat tidur sorong Kayu	SNI 7555.26:2011 Furnitur - Tempat tidur sorong - Kayu
18.	Tempat tidur susun Kayu	SNI 7555.25:2011 Furnitur - Bagian 25: Tempat tidur susun - Kayu
19.	Tempat tidur susun	SNI ISO 9098.1:2015 Tempat tidur susun untuk penggunaan rumah tangga - Persyaratan keamanan dan pengujian - Bagian 1: Persyaratan keamanan
20.	Tempat tidur	SNI 8413:2017 Furnitur - Tempat tidur
21.	Kursi makan	SNI 7107:2017 Furnitur - Kursi makan
22.	Meja komputer	SNI 7109:2017 Furnitur - Meja komputer dari kayu dan produk kayu
23.	Meja dan Kursi taman	SNI 7108:2017 Furnitur - Meja dan kursi taman dari kayu bukan jati
24.	Tempat tidur bayi	SNI 7110:2017 Furnitur - Tempat tidur bayi dari kayu dan produk kayu
25.	Meja laoratorium kimia	SNI 8183:2017 Furnitur - Meja laboratorium kimia

B. Persyaratan sertifikasi

Persyaratan sertifikasi mencakup:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A; dan
3. Peraturan lain yang terkait dengan produk furnitur.

C. Prosedur sertifikasi

Prosedur sertifikasi mencakup:

1. evaluasi awal; dan
2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk furnitur 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 sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup produk furnitur, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan sertifikasi

1. Pengajuan Permohonan Sertifikasi

1.1. Pengajuan permohonan sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan sertifikasi sesuai Peraturan Kepala BSN Mengenai Tata Cara Penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.

1.2. Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

- 1) nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan sertifikasi;
- 2) bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan 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;

- 4) apabila Pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain;
 - 5) apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian sub kontrak 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 penunjukkan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah republik Indonesia; dan
 - 7) pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh Lembaga Sertifikasi Produk dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi;
- b. informasi produk:
- 1) merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 - 2) jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 - 3) SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi;
 - 4) foto produk yang diajukan untuk disertifikasi yang menunjukkan bentuk, serta informasi terkait kemasan primer produk;
 - 5) daftar bahan baku; dan
 - 6) label produk.

c. informasi proses produksi:

- 1) nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik;
- 2) struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggung jawab proses produksi;
- 3) dokumentasi informasi tentang pemasok bahan baku produk, prosedur evaluasi pemasok, serta prosedur inspeksi bahan baku produk;
- 4) dokumentasi informasi tentang proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi, termasuk proses yang disubkontrakan ke pihak lain;
- 5) dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin, daftar peralatan, serta sertifikat kalibrasi atau bukti verifikasi peralatan yang berpengaruh terhadap mutu produk yang disertifikasi;
- 6) dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai;
- 7) dokumentasi informasi tentang pengemasan produk dan pengelolaan produk di gudang akhir produk sebelum dikirimkan dan/atau diedarkan ke wilayah Republik Indonesia;
- 8) lokasi gudang penyimpanan produk di wilayah Republik Indonesia;
- 9) menyertakan laporan hasil uji yang dilakukan paling lambat 1 (satu) tahun sebelum pengajuan sertifikasi, yang memberikan bukti pemenuhan produk yang diajukan untuk disertifikasi terhadap persyaratan mutu dalam SNI dan peraturan terkait;
- 10) apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada butir 9 belum tersedia, pelaku usaha dapat menyampaikan sampel produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan

11) apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau sistem lainnya yang setara dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang setara,

2. Tinjauan permohonan sertifikasi

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

3. Penandatanganan perjanjian sertifikasi

Setelah permohonan sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A, yang diperlukan untuk pengujian produk, yang mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi;
- b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon Sertifikasi;
- c. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan; dan
- d. waktu, lokasi pelaksanaan dan agenda inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi yang relevan dengan pelaksanaan produksi produk yang diajukan untuk

disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon dalam angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
- b. Pengujian awal terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan mutu dalam SNI. Pengujian awal dilakukan berdasarkan laporan hasil uji dari laboratorium yang disampaikan Pemohon, yang mencakup seluruh persyaratan mutu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A.

Apabila laporan hasil uji tersebut menunjukkan bahwa seluruh persyaratan mutu dalam SNI tersebut telah terpenuhi, maka produk yang diajukan untuk disertifikasi dianggap telah memenuhi persyaratan pengujian awal.

5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

6.1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi harus dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi, atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

6.2. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap:

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

6.3. Apabila Pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikasi Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang sejenis, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan huruf e.

- 6.4. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, Lembaga Sertifikasi Produk melakukan pengambilan sampel oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.
 - 6.5. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.
7. Tinjauan (*Review*)
 - 7.1. Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:
 - a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa sampel yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai basis permohonan sertifikasi,
 - b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten, dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan sertifikasi.
 - 7.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.
 8. Penetapan keputusan sertifikasi
 - 8.1. Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses *review*.

- 8.2. Penetapan keputusan sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.
- 8.3. Penetapan keputusan sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan *review*.
- 8.4. Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil *review* harus didokumentasikan, kecuali *review* dan keputusan sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.
- 8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan Sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan sertifikasi,
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 - 1) nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 - 2) nomor atau identifikasi lain dari skema sertifikasi;
 - 3) nama dan alamat LSPro;
 - 4) nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 - 5) acuan ke perjanjian sertifikasi;
 - 6) pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a) nama produk, merek dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b) SNI yang menjadi dasar sertifikasi;
 - c) nama dan alamat lokasi produksi; dan

- d) informasi terkait proses sertifikasi.
- 7) status akreditasi atau pengakuan LSPro;
- 8) tanggal penerbitan sertifikat;
- 9) tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat; dan
- 10) tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode sertifikasi. Dalam hal ini berlaku ketentuan sebagai berikut:

- a. Surveilans pertama dilakukan melalui kegiatan:
 - 1) Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan/atau
 - 2) Pengujian terhadap sampel produk yang akan beredar

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

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap sampel produk yang akan beredar, penerima sertifikat harus menyampaikan dokumentasi pengendalian mutu proses produksi sejak penerbitan sertifikat sampai dilakukan surveilans pertama.

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

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

G. Tahapan Kritis Proses Produksi Produk Furnitur

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku dan bahan penolong	Pemilihan bahan baku dan bahan penolong harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan
2.	Treatment bahan baku:	
	Laminasi (khusus bahan kayu non-solid)	Proses laminasi dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan, agar dihasilkan tebal lapisan yang ditetapkan dan kuat
	Pengeringan bahan baku kayu (jika dilakukan)	Pengeringan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan agar kayu mencapai tingkat kekeringan yang ditentukan
3.	Pembuatan komponen :	
	Pemotongan	Pemotongan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan, agar didapatkan bentuk dan ukuran komponen yang sesuai
	Pengetaman (untuk bahan baku kayu solid)	Pengetaman dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan agar didapatkan permukaan yang rata
	Pembengkokan (jika memproduksi komponen logam)	Pembengkokan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan agar didapatkan bentuk yang sesuai
	<i>Edging</i> (kayu)	<i>Edging</i> dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan agar menguatkan bagian sisi lapisan
	Pengamplasan	Pengamplasan dilakukan dengan metode tertentu untuk mendapatkan permukaan yang halus
4.	Perakitan	Perakitan dilakukan dengan metode tertentu, agar dihasilkan konstruksi produk yang kokoh (khusus untuk produk siap pakai)
	Pengelasan (jika dilakukan)	Pengelasan dilakukan dengan metode tertentu agar didapatkan hasil las yang kuat
	Pembersihan permukaan logam (jika memproduksi komponen logam)	pembersihan dilakukan dengan metode tertentu, agar didapatkan permukaan yang bersih dari kotoran debu, karat, minyak atau pengotor lain
5.	<i>Finishing</i> (cat/varnish/lapisan logam/galvanis)	Proses <i>finishing</i> dilakukan dengan metode tertentu agar dicapai hasil <i>finishing</i> yang melekat kuat dan merata
6.	Pengemasan	Pengemasan produk dilakukan sesuai persyaratan yang ditetapkan dalam SNI

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
7.	Penandaan	Penandaan pada produk dan kemasan dilakukan sesuai persyaratan yang ditetapkan dalam SNI

H. Kelengkapan minimal peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu produk furnitur

1. Alat pemotong bahan baku
2. Alat pengetam (khusus bahan kayu solid)
3. Mesin laminasi dan *press* (khusus bahan kayu non-solid)
4. Mesin *edging* (khusus bahan baku kayu non solid)
5. Alat pengukur dimensi
6. Alat amplas (khusus kayu)
7. Alat *finishing*
8. Alat *bending* (logam)
9. Mesin las (jika melakukan pengelasan)
10. Perangkat pembersih permukaan logam (khusus produksi komponen logam)

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



Iryana Margahayu

LAMPIRAN VI
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 9 TAHUN 2019
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR KAYU, PRODUK BERBAHAN
KAYU DAN FURNITUR

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK LEMARI BESI

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk lemari besi yang digunakan untuk penyimpanan barang-barang berharga, terbuat dari lembaran baja dan dilengkapi dengan dinding-dinding penyekat yang kuat, sehingga memberikan suatu ketahanan terhadap pembongkaran dan api dan mempunyai berat tertentu.

B. Persyaratan sertifikasi

Persyaratan sertifikasi mencakup:

1. SNI 12-1594-1989 Lemari besi;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 12-1594-1989;
3. Peraturan yang terkait:
 - a. Peraturan Menteri Perindustrian No. 36/M-IND/PER/5/2014 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Baja Lembaran ,Pelat dan Gulungan Canai Panas (BjP) Secara Wajib; dan
 - b. Peraturan Menteri Perindustrian No. 41/M-IND/PER/2/2012 tentang Perubahan Kedua Atas Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 90/M-IND/PER/8/2010 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia (SNI) Baja Lembaran dan Gulungan Canai Dingin (Bj. D) secara Wajib; dan
4. Peraturan lain yang terkait dengan produk lemari besi.

C. Prosedur sertifikasi

Prosedur sertifikasi mencakup:

1. evaluasi awal, dan
2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk lemari besi 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 sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup produk lemari besi untuk keperluan olahraga, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan sertifikasi

1. Pengajuan Permohonan Sertifikasi

1.1. Pengajuan permohonan sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan sertifikasi sesuai Peraturan Kepala BSN Mengenai Tata Cara Penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.

1.2. Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

- 1) nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggungjawab atas pengajuan permohonan sertifikasi;
- 2) 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;
 - 4) apabila Pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain;
 - 5) apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian sub kontrak 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 penunjukkan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
 - 7) pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi.
- b. informasi produk:
- 1) merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 - 2) jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 - 3) Kelas produk yang diajukan menurut klasifikasi kemampuan ketahanan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
 - 4) SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi;

- 5) foto produk yang diajukan untuk disertifikasi yang menunjukkan bentuk produk serta informasi terkait kemasan primer produk;
 - 6) daftar bahan baku; dan
 - 7) label produk.
- c. informasi proses produksi:
- 1) nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik;
 - 2) struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi;
 - 3) dokumentasi informasi tentang pemasok bahan baku produk, prosedur evaluasi pemasok, serta prosedur inspeksi bahan baku;
 - 4) dokumentasi informasi tentang proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi, termasuk proses yang disubkontrakan ke pihak lain;
 - 5) dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin, daftar peralatan, serta sertifikat kalibrasi atau bukti verifikasi peralatan yang berpengaruh terhadap mutu produk yang disertifikasi;
 - 6) dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai;
 - 7) dokumentasi informasi tentang pengemasan produk dan pengelolaan produk di gudang akhir produk sebelum dikirimkan dan/atau diedarkan ke wilayah Republik Indonesia;
 - 8) lokasi gudang penyimpanan produk di wilayah Republik Indonesia;
 - 9) menyertakan laporan hasil uji yang dilakukan paling lambat 1 (satu) tahun sebelum pengajuan sertifikasi, yang memberikan bukti pemenuhan produk yang diajukan untuk disertifikasi terhadap persyaratan mutu dalam SNI dan peraturan terkait;
 - 10) apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada butir 9 belum tersedia, pelaku usaha dapat menyampaikan sampel produk kepada LSPro untuk

diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan

11) apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau sistem lainnya yang setara dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang setara.

2. Tinjauan permohonan sertifikasi

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

3. Penandatanganan perjanjian sertifikasi

Setelah permohonan sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi, Jumlah sampel yang diperlukan sebagaimana tercantum dalam huruf G,
- b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon Sertifikasi,
- c. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan, dan

- d. waktu, lokasi pelaksanaan dan agenda inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi yang relevan dengan pelaksanaan produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.
5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk
 - 5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:
 - a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
 - b. Pengujian awal terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan mutu dalam SNI. Pengujian awal dilakukan berdasarkan laporan hasil uji dari laboratorium yang disampaikan Pemohon, yang mencakup seluruh persyaratan mutu dalam SNI 12-1594-1989 yang sesuai dengan kelas produk yang diajukan.

Apabila laporan hasil uji tersebut menunjukkan bahwa seluruh persyaratan mutu dalam SNI tersebut telah terpenuhi, maka produk yang diajukan untuk disertifikasi dianggap telah memenuhi persyaratan pengujian awal.
 - 5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.
6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi
 - 6.1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi harus dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi, atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

6.2. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap:

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

6.3. Apabila Pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang sejenis, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan huruf e.

- 6.4. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan sampel oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.
 - 6.5. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.
7. Tinjauan (*Review*)
 - 7.1. Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:
 - a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa sampel yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai basis permohonan sertifikasi; dan
 - b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten, dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan sertifikasi.
 - 7.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.
 8. Penetapan keputusan sertifikasi
 - 8.1. Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses *review*.

- 8.2. Penetapan keputusan sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.
- 8.3. Penetapan keputusan sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan *review*.
- 8.4. Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil *review* harus didokumentasikan, kecuali *review* dan keputusan sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.
- 8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan Sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan sertifikasi;
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 - 1) nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 - 2) nomor atau identifikasi lain dari skema sertifikasi;
 - 3) nama dan alamat LSPro;
 - 4) nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 - 5) acuan ke perjanjian sertifikasi;
 - 6) pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a) nama produk, merek dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b) SNI yang menjadi dasar sertifikasi;
 - c) nama dan alamat lokasi produksi; dan

- d) informasi terkait proses sertifikasi.
- 7) status akreditasi atau pengakuan LSPro;
- 8) tanggal penerbitan sertifikat;
- 9) tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat; dan
- 11) tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode sertifikasi. Dalam hal ini berlaku ketentuan sebagai berikut:

a. Surveilans pertama dilakukan melalui kegiatan:

- 1) Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan/atau
- 2) Pengujian terhadap sampel produk yang akan beredar

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

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap sampel produk yang akan beredar, penerima sertifikat harus menyampaikan dokumentasi pengendalian mutu proses produksi sejak penerbitan sertifikat sampai dilakukan surveilans pertama.

b. Surveilans kedua dilakukan melalui kegiatan

- 1) Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan
- 2) Pengujian terhadap sampel produk yang akan atau telah beredar.

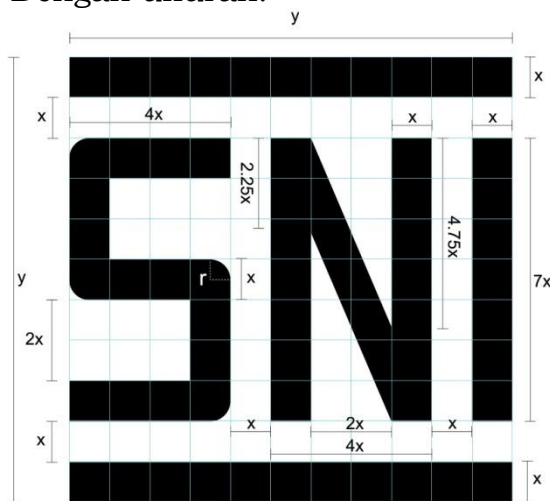
10.2. LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 setelah penetapan sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana dimaksud pada angka 6.

F. 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 kriteria yang ditetapkan pada Peraturan Kepala BSN Mengenai Tata Cara Penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.
2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

G. Klasifikasi Kelas Produk Berdasarkan Ketahanan

No	Kelas Produk	Kode	Kebutuhan sampel/tipe *)
1	Ketahanan terhadap api 1 jam dan tahan bongkar	TAB-1	2

2	Ketahanan terhadap api 2 jam dan tahan bongkar	TAB-2	2
3	Ketahanan terhadap api 3 jam dan tahan bongkar	TAB-3	2
4	Ketahanan terhadap api 4 jam dan tahan bongkar	TAB-4	2
5	Ketahanan terhadap api 1 jam + tahan api dan benturan+ tahan ledak +tahan bongkar	TABL-1	3
6	Ketahanan terhadap api 2 jam + tahan api dan benturan+ tahan ledak +tahan bongkar	TABL-2	3
7	Ketahanan terhadap api 3 jam + tahan api dan benturan+ tahan ledak +tahan bongkar	TABL-3	3
8	Ketahanan terhadap api 4 jam + tahan api dan benturan+ tahan ledak +tahan bongkar	TABL-4	3

*) penentuan tipe untuk pengujian sesuai Tabel 1 SNI 12-1594-1989, Lemari besi

H. Tahapan kritis proses produksi produk lemari besi

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku	Pemilihan bahan baku harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan dan peraturan yang terkait, Bahan pelat baja yang digunakan: <ul style="list-style-type: none"> - lembaran baja canai dingin sesuai dengan SNI 07-3567-2006 - lembaran baja canai panas (untuk tebal \geq 2mm) sesuai SNI 07-0601-2006
2.	<i>Cutting</i> dan <i>Bending</i> lembaran baja bahan baku	<ul style="list-style-type: none"> - <i>Cutting</i> dan <i>Bending</i> lembaran menjadi pelat dilakukan dengan mesin sehingga memenuhi persyaratan yang ditetapkan - Jika proses tersebut dilimpahkan

		kepada pihak lain/subkontrak, dilakukan verifikasi lokasi proses tersebut oleh LSPro
3.	Perakitan	Perakitan pelat menjadi <i>body</i> dilakukan dengan metode las sehingga membentuk kesatuan yang utuh, sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan
4.	Pengisian bahan tahan bongkar dan tahan api	Pengisian dilakukan di antara pelat dalam dan pelat luar, dengan metode tertentu yang dikendalikan agar bahan pengisi yang digunakan dapat berfungsi sesuai dengan penggunaannya
5.	Pemasangan pintu	Pemasangan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sehingga pintu dapat berfungsi dengan baik dan kuat
6.	Pengecatan	Pengecatan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan agar didapatkan hasil cat yang merata
7.	Penandaan	Pada setiap produk minimal mencantumkan penandaan terkait: <ul style="list-style-type: none"> - Nama pabrik atau merek perusahaan - Kode - Nomor seri produksi
8.	Pemasangan kunci	Pemasangan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sehingga kunci terpasang kuat dan dapat dioperasikan dengan lancar

I. Kelengkapan minimal peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu produk lemari besi

Peralatan
1. Mesin <i>cutting</i> lembaran logam (dimiliki sendiri atau dimiliki pihak lain yang melakukan proses cutting)
2. Mesin <i>bending</i> lembaran logam (dimiliki sendiri atau dimiliki pihak lain yang melakukan proses bending)

3. Mesin las
4. Alat pengukur panjang
5. Alat bor logam
6. Gerinda
7. Perangkat pendukung pengisian/pemasangan bahan tahan bongkar dan tahan api

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



Iryana Margahayu

LAMPIRAN VII
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 9 TAHUN 2019
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR KAYU, PRODUK BERBAHAN
KAYU DAN FURNITUR

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK RAK BAJA TUNGGAL

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk rak baja tunggal yang digunakan untuk kantor, bisnis, penyimpanan arsip dan benda-benda cagar budaya.

Rak baja tunggal adalah rak rangka dan alasnya terbuat dari baja dengan jumlah kolom 1 (satu) buah.

B. Persyaratan sertifikasi

Persyaratan sertifikasi mencakup:

1. SNI 0908:2007 Rak baja tunggal;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 0908:2007;
3. Peraturan Menteri Perindustrian No. 36/MIND/PER/5/2014, Tentang Pemberlakuan SNI Baja Lembaran, Pelat dan Gulungan Canai Panas (Bj.P) Secara Wajib; dan
4. Peraturan lain yang terkait dengan produk rak baja tunggal.

C. Prosedur sertifikasi

Prosedur sertifikasi mencakup:

- a) evaluasi awal, dan
- b) inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk rak baja tunggal 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 sebagaimana dimaksud

dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup produk rak baja tunggal, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan sertifikasi

1. Pengajuan permohonan sertifikasi

1.1. Pengajuan permohonan sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan sertifikasi sesuai Peraturan Kepala BSN Mengenai Tata Cara Penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.

1.2. Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

- 1) nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggungjawab atas pengajuan permohonan sertifikasi;
- 2) 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;
- 4) apabila Pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain;
- 5) apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya

kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian sub kontrak 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 penunjukkan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
- 7) pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi.

b. informasi produk:

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

c. informasi proses produksi:

- 1) nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik;
- 2) struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggung jawab proses produksi;
- 3) dokumentasi informasi tentang pemasok bahan baku produk, prosedur evaluasi pemasok, serta prosedur inspeksi bahan baku produk;
- 4) dokumentasi informasi tentang proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi;

- 5) dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin, daftar peralatan, serta sertifikat kalibrasi atau bukti verifikasi peralatan yang berpengaruh terhadap mutu produk yang disertifikasi;
- 6) dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai;
- 7) dokumentasi informasi tentang pengemasan produk dan pengelolaan produk di gudang akhir produk sebelum dikirimkan dan/atau diedarkan ke wilayah Republik Indonesia;
- 8) lokasi gudang penyimpanan produk di wilayah Republik Indonesia;
- 9) menyertakan laporan hasil uji yang dilakukan paling lambat 1 (satu) tahun sebelum pengajuan sertifikasi, yang memberikan bukti pemenuhan produk yang diajukan untuk disertifikasi terhadap persyaratan mutu dalam SNI dan peraturan terkait;
- 10) apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada butir 9 belum tersedia, Pemohon dapat menyampaikan sampel produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
- 11) apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang setara.

2. Tinjauan permohonan sertifikasi

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

3. Penandatanganan perjanjian sertifikasi

Setelah permohonan sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan 0908:2007 Pasal 6.1 yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi;
- b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon sertifikasi;
- c. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan; dan
- d. waktu, lokasi pelaksanaan dan agenda inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi yang relevan dengan pelaksanaan produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon dalam angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
- b. Pengujian awal terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan mutu dalam SNI. Pengujian awal dilakukan berdasarkan laporan hasil uji dari

laboratorium yang disampaikan Pemohon, yang mencakup seluruh persyaratan mutu dalam SNI 0908:2007. Apabila laporan hasil uji tersebut menunjukkan bahwa seluruh persyaratan mutu dalam SNI tersebut telah terpenuhi, maka produk yang diajukan untuk disertifikasi dianggap telah memenuhi persyaratan pengujian awal.

5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

6.1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi harus dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi, atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

6.2. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;
- b. ketersediaan dan pengendalian dokumentasi informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit berupa alat pelubang baja, alat penekuk baja, alat pemotong baja, gerinda, alat pendempul,

pengamplas, alat pelapis anti karat, alat pengecat, alat ukur dimensi, alat uji lapisan cat;

- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada butir e yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi. Hasil verifikasi peralatan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;
- g. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- h. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3. Apabila Pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang sejenis, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan huruf e.

6.4. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan sampel oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.5. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan (*Review*)

7.1. Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa sampel yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan sertifikasi.
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan sertifikasi.

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

8. Penetapan keputusan sertifikasi

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

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

8.3. Penetapan keputusan sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan *review*.

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

8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan sertifikasi;
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 - 1) nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 - 2) nomor atau identifikasi lain dari skema sertifikasi;
 - 3) nama dan alamat LSPro;
 - 4) nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 - 5) acuan ke perjanjian sertifikasi;
 - 6) pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a) nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b) SNI yang menjadi dasar sertifikasi;
 - c) nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d) informasi terkait proses sertifikasi.
 - 7) status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 - 8) tanggal penerbitan sertifikat;
 - 9) tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat; dan
 - 10) tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode sertifikasi. Dalam hal ini berlaku ketentuan sebagai berikut:

- a. Surveilans pertama dilakukan melalui kegiatan:
 - 1) Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan/atau
 - 2) Pengujian terhadap sampel produk yang akan beredar.

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

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap sampel produk yang akan beredar, penerima sertifikat harus menyampaikan dokumentasi pengendalian mutu proses produksi sejak penerbitan sertifikat sampai dilakukan surveilans pertama.

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

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

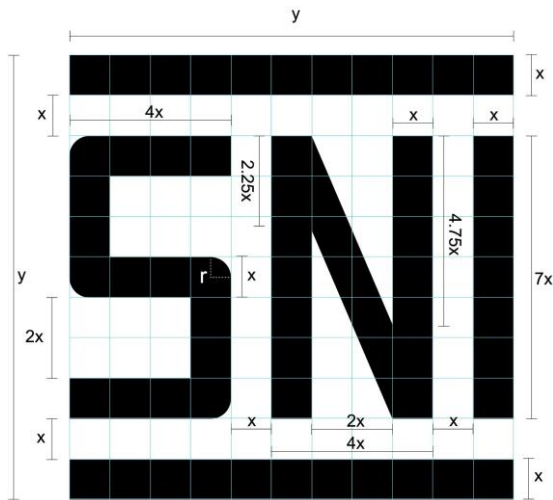
F. Penggunaan tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh Badan Standardisasi Nasional sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

G. Tahapan kritis Proses Produksi Produk Rak Baja Tunggal

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1	Pemilihan bahan baku rak (rangka dan alas)	Pemilihan bahan baku rak (rangka dan alas rak) harus sesuai atau setara dengan salah satu bahan berikut: a. Baja rol untuk konstruksi umum; SNI 07-0722-1989, Baja canai panas untuk konstruksi umum b. Baja profil ringan untuk konstruksi umum, SNI 07-0138-1987, Baja

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		<p>canai C ringan.</p> <p>c. Pelat, lembaran dan strip baja sedang rol panas, SNI 07-0601-2006, Baja Lembaran Canai Panas (Bj.P) yang dibuktikan dengan tanda SNI</p> <p>d. Lembaran dan strip baja karbon rol dingin SNI 07-1579-1989, Baja karbon dan baja batangan untuk pengujian dingin</p>
2	<p><i>Punching</i> (pelubangan) rangka tiang tegak lurus (<i>upright</i>), rangka horisontal (<i>beam</i>), <i>brace</i> (penguat)</p>	<p>Proses pelubangan dilakukan dengan metode tertentu, agar didapatkan ukuran lubang yang sesuai</p>
3	<p><i>Roll forming</i>/penekukan</p>	<p>Proses penekukan dilakukan dengan metode tertentu, menggunakan mesin tekuk (<i>bending</i>) baik manual atau otomatis (<i>roll forming</i>) untuk industri), agar didapatkan bentuk yang sesuai</p>
4	<p>Pemotongan rangka tiang tegak lurus (<i>upright</i>), rangka horisontal (<i>beam</i>), <i>brace</i> (penguat)</p>	<p>Pemotongan rangka dilakukan dengan metode tertentu, agar didapatkan ukuran yang sesuai</p>
5	<p>Pembersihan permukaan</p>	<p>Pembersihan dilakukan dengan metode tertentu untuk mendapatkan permukaan yang bersih dari minyak dan lemak</p>
6	<p>Pemberian lapisan anti karat pada alas baja (apabila dilakukan)</p>	<p>Pemberian lapisan anti karat dilakukan dengan metode tertentu untuk mendapatkan permukaan yang tahan terhadap karat</p>
7	<p>Pengeringan</p>	<p>Dilakukan sampai permukaan yang akan dicat kering</p>
8	<p>Pengecatan</p>	<p>Pengecatan dilakukan dengan metode dan bahan tertentu agar dicapai hasil yang merata dan halus</p>

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
9	Pengeringan (<i>baking</i>)	Dilakukan sampai permukaan yang telah dicat kering
10	Penandaan	Penandaan pada produk dan kemasan dilakukan sesuai persyaratan yang ditetapkan dalam SNI

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



Iryana Margahayu