Kementerian Perindustrian REPUBLIK INDONESIA **BADAN STANDARDISASI DAN KEBIJAKAN JASA INDUSTRI** **BALAI STANDARDISASI DAN PELAYANAN JASA INDUSTRI SAMARINDA**	NOMOR DP	:	**DP/BSPJI-SMD.LSPro/4.6.5.5.Rev1**
	TGL. PEMBUATAN	:	1 Mei 2023
	TGL. REVISI	:	16 Desember 2024
	TGL. EFEKTIF	:	19 Desember 2024
	DISAHKAN OLEH	:	Ketua Tim Standardisasi dan Sertifikasi **Yuni Adiningsih, S.T, M. Si** NIP. 19710605 200212 2 002
	NAMA DOKUMEN PENDUKUNG	:	**SKEMA SERTIFIKASI AMPLANG IKAN**

A. RUANG LINGKUP

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi SNI Amplang Ikan sesuai SNI 7762:2013. Panduan pengoperasian skema sertifikasi ini berlaku untuk Amplang Ikan dan tidak berlaku untuk produk yang mengalami pengolahan lebih lanjut

B. PERSYARATAN ACUAN

Persyaratan acuan sertifikasi produk Amplang Ikan mencakup :

1. SNI 7762:2013 Amplang Ikan;
2. SNI 2326:2010 Pengambilan Contoh Produk Perikanan
3. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
4. Peraturan yang mengatur tentang pemberlakuan SNI Amplang Ikan;
5. Peraturan yang mengatur tentang cara produksi pangan olahan yang baik (*Good Manufacturing Practices*);
6. Bagi Unit Pengolahan Ikan (UPI) dengan skala besar apabila telah tersedia, penerapan sistem *Hazard Analysis Critical Control Point* (HACCP) untuk produk Amplang Ikan; dan
7. Peraturan lain yang terkait produk amplang ikan.

C. JENIS KEGIATAN PENILAIAN KESESUAIAN

Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi produk amplang ikan 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 amplang ikan.

D. PROSEDUR ADMINISTRATIF

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1 LSPro harus menyusun format permohonan Sertifikasi bagi pelaku usaha untuk mendapatkan seluruh informasi seperti diatur pada huruf D angka 1.3.

1.2 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian.

1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan :

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. bukti izin edar produk sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
4. bukti kepemilikan atas merek atau tanda daftar yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
5. 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;
6. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
7. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia;
8. pernyataan bahwa Pemohon bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi, serta bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.

b. informasi produk :
   1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
   2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi;
   3. spesifikasi produk setiap merek yang diajukan untuk disertifikasi;
   4. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi,
   5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
   6. label produk;
   7. jenis kemasan produk;
   8. foto produk dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
   9. apabila ada, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, dan samping.

c. informasi proses produksi :
   1. nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik (apabila berbeda dengan legalitas Pemohon);
   2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi;
   3. informasi tentang pemasok bahan baku produk, prosedur evaluasi pemasok, serta prosedur inspeksi bahan baku produk;
   4. informasi tentang proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi, termasuk proses yang dialihdayakan ke pihak lain;
   5. informasi tentang prosedur dan dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin, penanganan produk yang tidak sesuai, daftar peralatan produksi, serta sertifikat kalibrasi atau bukti verifikasi peralatan yang berpengaruh terhadap mutu produk yang disertifikasi;

6. informasi tentang pengemasan produk dan pengelolaan produk di gudang akhir produk sebelum dikirimkan dan/atau diedarkan ke wilayah Republik Indonesia;
7. lokasi gudang penyimpanan produk di wilayah Republik Indonesia; dan
8. apabila telah tersedia, menyertakan sertifikat penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum* (IAF)/Asia *Pacific Accreditation Cooperation* (APAC) *Multilateral Recognition Agreement* (MLA) dengan ruang lingkup yang sesuai.

2. Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan Sertifikasi

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

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

2.2. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan memenuhi persyaratan serta Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro, dilakukan penandatanganan perjanjian Sertifikasi oleh Pemohon dan LSPro.

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

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

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

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

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

a. pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik evaluasi;
b. pengetahuan tentang SNI produk amplang ikan;
c. pengetahuan tentang standar sistem manajemen SMKP berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dan/atau sistem manajemen lainnya yang setara (sesuai yang diterapkan oleh pemohon sertifikasi);
d. pengetahuan tentang proses dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro;
e. pengetahuan tentang sektor bisnis produk amplang ikan; dan
f. pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

3. Determinasi

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

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

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

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

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.1.3 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui evaluasi proses produksi dan sistem manajemen serta pengujian produk yang dajukan untuk disertifikasi.

3.1.4 Evaluasi proses produksi dan sistem manajemen dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi jenis produk yang diajukan atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

3.1.5 Evaluasi dilakukan dengan metode evaluasi yang merupakan kombinasi dari evaluasi dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode evaluasi lainnya.

3.1.6 Evaluasi dilakukan terhadap:

a. tanggung jawab dan komitmen manajemen puncak terhadap konsistensi mutu produk;
b. ketersediaan dan pengendalian informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
c. pengelolaan sumber daya termasuk personel, bangunan dan fasilitas, serta lingkungan kerja sesuai dengan ketentuan yang berlaku;
d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan seperti yang diuraikan dalam huruf L;
e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
f. bukti verifikasi berdasarkan hasl kalibrasi atau hasl verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut masih 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.
i. Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMKP berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka evaluasi proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen

3.1.7 Pengambilan contoh produk dilakukan saat evaluasi proses produksi dengan melakukan pengambilan contoh sesuai kebutuhan pengujian atau persyaratan SNI sesuai dengan SNI 2326:2010 klausul 3.3 (untuk rancangan pengambilan contoh untuk keamanan pangan). Pengambilan contoh dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan oleh LSPro. Contoh produk untuk pengujian diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk. Kriteria pengambilan contoh dapat dilaksanakan :

a. Satu Bahan Baku (Ikan/udang utuh segar/beku/lumatan daging/surimi beku) yang sama dapat diambil salah satu; dan
b. Satu Jenis varian Produk Amplang (original/penambahan bumbu) dapat diambil salah satu.

Keterangan :

Dalam pengambilan contoh dilaksanakan pada lot/batch yang berbeda.

3.1.8 Pengujian contoh produk dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:
a. akreditasi oleh KAN;
b. akreditasi oleh badan akreditasi penandatangan saling pengakuan dalam forum APAC dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC); atau
c. apabila tidak ada laboratorium yang terakreditasi sesuai butir a dan b, maka pengujian dapat dilakukan di laboratorium pemohon atau laboratorium yang dipilih oleh Lspro dengan memastikan kesesuaian kompetensi dan imparsialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

Keterangan:

Contoh uji dilaksanakan diuji secara triplo (3 kali pengulangan)

3.1.9 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua) ditemukan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, pemohon harus diberi kesempatan melakukan Tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.1.10 Apabila hasil pengujian dari laboratorium menunjukkan ketidaksesuaian maka dapat dilakukan pengujian ulang paling banyak 1 (satu) kali dengan mengambil contoh ulang dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk. Berdasarkan hasil ketidaksesuaian terhadap persyaratan, LSPro harus mengidentifikasi penyebab ketidaksesuaian tersebut. Apabila ketidaksesuaian diketahui berdasarkan penanganan contoh uji produk, maka LSPro dapat melakukan pengujian ulang terhadap arsip contoh uji.

Apabila ketidaksesuaian diketahui berdasarkan kegagalan proses produksi, maka LSPro memberikan waktu kepada pemohon untuk memperbaiki proses produksi dan LSPro dapat melakukan pengujian ulang

4. Tinjauan dan keputusan

4.1 Tinjauan

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

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

4.2 Penetapan keputusan Sertifikasi

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

4.2.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

4.2.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.

4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon terkait menundaatau tidak

4.2.6 Apabila Pemohon menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan Sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi.

4.2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada LSPro secara tertulis paling lambat 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

4.3 Bukti kesesuaian

Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

4.3.1 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
   a. merek dan jenis produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
   b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi; dan
   c. nama dan alamat lokasi produksi.
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat; dan
9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundangundangan.

E. PEMELIHARAAN SERTIFIKASI

1. Pengawasan oleh LSPro

Pengawasan oleh LSPro dilakukan melalui kegiatan surveilen. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilen 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.

Apabila pemohon tidak mendapatkan sertifikasi sistem manajemen, maka kegiatan Surveilen selain dilakukan evaluasi terhadap proses produksi, dilakukan juga terhadap audit internal, tinjauan manajemen, penanganan keluhan pelanggan, dan penggunaan tanda SNI.

Apabila pada saat batas waktu Surveilen terjadi kondisi *force majeure* dimana evaluator LSPro tidak dapat melakukan evaluasi di lokasi pemohon, maka evaluasi dapat dilakukan dengan evaluasi jarak jauh *(remote evaluasi)* dengan menggunakan media yang disepakati untuk mendapatkan bukti objektif.

2. Sertifikasi ulang

2.1 LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 setelah penetapan sertifikasi.

2.2 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

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

2.4 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).

2.5 Apabila berdasarkan hasil Sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

Apabila pada saat batas waktu Sertifikasi ulang terjadi kondisi force majeure dimana evaluator LSPro tidak dapat melakukan evaluasi di lokasi pemohon, maka evaluasi dapat dilakukan dengan evaluasi dokumen/rekaman dan/atau melalui evaluasi jarak jauh *(remote evaluasi)* dengan menggunakan media yang disepakati untuk mendapatkan bukti objektif. Contoh uji untuk memastikan pemenuhan persyaratan SNI dapat diambil di gudang dan/atau di pasar atau dikirim oleh pemohon berdasarkan rencana pengambilan contoh yang disepakati sebagai bagian dari proses audit.

F. EVALUASI KHUSUS

1. LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka evaluasi perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada.
2. Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup Sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilen.
3. Tahapan evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh evaluator yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.
4. Berdasarkan hasil evaluasi, apabila terdapat produk yang disertifikasi tidak memenuh persyaratan yang ditetapkan, maka LSPro mewajibkan pemohon untuk menarik semua produk yang terindikasi tidak sesuai (yang diproduksi setelah tanggal terjadinya ketidaksesuaian) dan melarang mencantumkan tanda SNI pada produk

dan/atau kemasan yang diproduksi sejak tanggal terjadinya ketidaksesuaian tersebut. Tanda SNI dapat dicantumkan kembali setelah dilakukan tindakan perbaikan dan dinyatakan memenuhi oleh LSPro.

G. KETENTUAN PENGURANGAN, PEMBEKUAN, DAN PENCABUTAN SERTIFIKASI

1. Pengurangan lingkup Sertifikasi
   Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.
2. Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi
   2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila pemohon:
      a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilen dan/atau saat evaluasi khusus; atau
      b. menyampaikan permintaan pembekuan Sertifikasi kepada LSPro.
   2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan Sertifikasi paling lama 6 (enam) bulan.
   2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi apabila pemohon:
      2.3.1 tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan Sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
      2.3.2 menyampaikan permintaan pencabutan Sertifikasi kepada LSPro.
   2.4 LSPro dapat mempertimbangkan pembekuan atau pencabutan Sertifikasi, atau tindakan lainnya yang disebabkan oleh faktor lainnya dengan mempertimbangkanrisiko yang ditemukan.

H. KELUHAN DAN BANDING

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

I. INFORMASI PUBLIK

LSPro harus memublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan ISO/IEC 17065 termasuk informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut. Informasi public terkait informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut tersebut juga harus disampaikan melalui Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) *https://bangbeni.bsn.go.id*.

J. KONDISI KHUSUS

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

K. PENGGUNAAN TANDA SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah pemohon mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian.
2. Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN tentang tata cara pemberian persetujuan penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian.
3. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah logo SNI dan barcode yang dikeluarkan oleh BSN

L. TAHAPAN KRITIS PROSES PRODUKSI PRODUK AMPLANG IKAN

No.	Tahapan Kritis Proses Produksi	Penjelasan Tahapan Kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan penolong (air sesuai SNI-nya), bahan tambahan pangan dan bahan kemasan yang digunakan harus sesuai dengan persyaratan yang ditentukan atau peraturan terkait yang berlaku.
2.	Pelelehan (untuk bahan baku ikan beku)	Bahan baku beku yang masih dalam kemasan dilakukan proses pelelehan *(thawing)* dengan cara direndam dalam air dingin atau air yang mengalir atau dalam suhu ruang secara cermat dan saniter
3.	Sortasi 1 (bahan baku ikan)	Sortasi mutu bahan baku dilakukan berdasarkan mutu dan jenis secara hati-hati, cepat, cermat dan saniter pada suhu 0 – 5 °C untuk mendapatkan bahan baku sesuai dengan spesifikasi agar tidak terjadi kemunduran mutu karena kerusakan fisik.
4.	Pencucian 1 (bahan baku ikan)	Pencucian dilakukan untuk menghilangkan kotoran dan sisa darah yang menempel pada bahan baku untuk mendapatkan bahan baku yang bersih dengan menggunakan air yang mengalir secara cepat, cermat dan saniter serta dalam kondisi suhu dingin (0°C - 5°C).
5.	Penyiangan (untuk bahan baku ikan)	Penyiangan dilakukan dengan pemotongan kepala, pembuangan sisik dan isi perut dengan rantai dingin (0°C - 5°C) secara cepat, cermat dan saniter untuk mendapatkan bahan baku yang bersih sesuai dengan spesifikasi.
6.	Pencucian 2	Pencucian dilakukan untuk menghilangkan kotoran dan sisa darah yang menempel pada bahan baku setelah dilakukan penyiangan untuk mendapatkan bahan baku yang bersih dengan menggunakan air yang mengalir dengan rantai dingin (0°C - 5°C) secara cepat, cermat dan saniter
7.	Pengambilan daging ikan	Pengambilan daging ikan dilakukan dengan rantai dingin (0°C - 5°C) secara cepat, cermat dan saniter untuk mendapatkan daging ikan/udang yang bersih dari duri, kulit dan sisik sesuai spesifikasi
8.	Pelumatan daging ikan	Pelumatan daging dilakukan dengan menggunakan alat pelumat daging sampai benar-benar halus dan tidak lengket bila ditekan dengan jari secara cepat, cermat dan saniter.
9.	Pencampuran	Pencampuran dilakukan untuk mendapatkan adonan yang homogen dengan cara mencampur lumatan daging dengan telur, bahan lainnya, secara bertahap diaduk sampai homogen, kemudian dicampur tepung sambil diaduk hingga kalis secara cermat dan saniter.
10.	Pembentukan	Pembentukan dilakukan untuk mendapatkan bentuk amplang ikan yang sesuai spesifikasi secara cepat, cermat dan saniter.
11.	Penggorengan	Penggorengan dilakukan pada suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk dengan tingkat kematangan yang sesuai dengan spesifikasi.
12.	Penirisan	Penirisan dilakukan dengan menggunakan alat peniris dan didinginkan pada pada suhu ruang untuk mendapatkan produk sesuai spesifikasi secara cermat dan saniter.

No.	Tahapan Kritis Proses Produksi	Penjelasan Tahapan Kritis
13.	Sortasi 2 (produk)	Sortasi dilakukan pada produk setelah penirisan untuk mendapatkan amplang ikan yang sesuai spesifikasi secara cepat, cermat dan saniter
14.	Pengemasan dan Penimbangan	Pengemasan dan Penimbangan produk dilakukan sesuai dengan spesifikasi secara cepat, cermat dan saniter.
15.	Penandaan/Pelabelan	Penandaan/pelabelan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku.
16.	Penyimpanan	Produk disimpan dalam tempat yang kering dan aman dari sumber kontaminasi (seperti Binatang pengerat, serangga, dll).
17.	Pemuatan	Pemuatan dilakukan dengan alat transportasi dan terhindar dari penyebab yang dapat merusak atau menurunkan mutu produk.
18.	Pengendalian mutu	Pengendalian mutu produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan, untuk memastikan produk sesuai dengan persyaratan mutu dan keamanan yang ditetapkan