Kementerian Perindustrian REPUBLIK INDONESIA **BADAN STANDARDISASI DAN KEBIJAKAN JASA INDUSTRI** **BALAI STANDARDISASI DAN PELAYANAN JASA INDUSTRI SAMARINDA**	NOMOR DP	:	**DP/BSPJI-SMD.LSPro/4.6.5.6. 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	:	**PANDUAN PENGOPERASIAN SKEMA SERTIFIKASI PRODUK KERUPUK IKAN**

A. Ruang Lingkup

1. Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk kerupuk ikan, yang berbahan baku ikan atau daging lumat (minced fish) segar dan atau beku.
2. Dokumen ini tidak berlaku untuk sertifikasi produk kerupuk ikan siap makan maupun kerupuk berperisa ikan.

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan sertifikasi mencakup:

1. SNI 8272:2016 Kerupuk ikan, udang dan moluska;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 8272:2016; dan
3. Peraturan lain yang terkait dengan produk Kerupuk ikan

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur sertifikasi mencakup:

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

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk kerupuk 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 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 kerupuk ikan, 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 perundangundangan;
   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. klasifikasi/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 termasuk bahan tambahan pangan;
   6. label produk; dan
   7. apabila tersedia, foto kemasan sekunder yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam, serta informasi terkait kemasan 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;
   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, dan bukti atau segel tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
   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. bukti izin edar produk (MD/ML atau P-IRT) sesuai peraturan yang berlaku;
10. 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;
11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada butir 10 belum tersedia, pelaku usaha dapat menyampaikan sampel produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Otoritas Kompeten atau Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/PAC MLA dan/atau ILAC/APLAC MRA 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 8272:2016 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 pelaksan 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 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 8272:2016. Apabila laporan hasil uji tersebut menunjukkan bahwa seluruh persyartaan 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;

d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana dimaksud dalam huruf G;

e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk pengendalian mutu paling sedikit memiliki alat penggilingan, alat pengadukan, alat pencetakan, alat pengukusan, alat pengirisan, alat pengeringan dan alat pengukur berat;

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 ditunjukan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;

g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk;

h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan

i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3. Apabila Pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Otoritas Kompeten atau Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/PAC MLA dan/atau ILAC/APLAC MRA dengan ruang lingkup yang sejenis, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan pasal 6.2 huruf d dan huruf e.

6.4. Apabila pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan 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 c, huruf d, dan huruf e.

6.5. Dalam hal Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:

a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2. dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan; atau

b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI), maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi Pemohon.

6.6. 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.

6.7 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 mengidentifikasikan 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;
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 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 Logo SNI dan barcode yang dikeluarkan oleh BSN

G. Tahapan Kritis Proses Produksi Produk Kerupuk Ikan

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan penolong, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan penolong (air sesuai SNInya), bahan tambahan pangan dan bahan kemasan yang digunakan harus sesuai dengan persyaratan yang ditentukan atau peraturan yang terkait
2.	Penggilingan	Penggilingan bahan baku dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan ukuran bahan baku yang lebih halus.
3.	Pengadukan	Pengadukan hasil penggilingan dengan bahan tambahan pangan yang diperlukan, dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan adonan yang homogen.
4.	Pencetakan	Pencetakan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan bentuk dan ukuran yang diinginkan.
5.	Pengukusan	Pengukusan dilakukan pada suhu, tekanan dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mematangkan adonan
6.	Pendinginan	Pendinginan dilakukan pada suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk yang siap diiris
7.	Pengirisan	Pengirisan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan ketebalan yang sesuai dengan persyaratan yang diinginkan

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
8.	Pengeringan	Pengeringan dilakukan pada suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan kadar air yang dipersyaratkan.
9.	Pengemasan	Pengemasan dilakukan sesuai dengan persyaratan pengemasan pada SNI.
10.	Pelabelan	Pelabeian dilakukan sesuai dengan persyaratan pelabelan pada SNI.