

**Skema sertifikasi produk untuk 36 ruang lingkup akreditasi :**

**1. Skema sertifikasi produk tipe 5**

NO	KETENTUAN	URAIAN
<b>TAHAP I : SELEKSI</b>		
I.1.	Permohonan	<p>1) Permohonan berserta lampirannya ditujukan langsung ke Manajer Puncak LS Pro Alsintan Ditjen PSP melalui Pos atau diantar langsung ke alamat sebagai berikut :</p> <p style="text-align: center;"><b>LS Pro Alsintan Ditjen. PSP</b>  <b>Kantor Pusat Kementerian Pertanian</b>  <b>Direktorat Alat dan Mesin Pertanian</b>  <b>Jl. Harsono RM No. 3 Gedung D Lantai 2, Ragunan</b>  <b>Pasar Minggu, Jakarta Selatan</b>  <b>Telp (021) 7816082 Faks (021) 7816083</b>  <b>Email : lsproalsintanpsp@gmail.com</b></p> <p>Pemohon diharuskan mengisi Formulir Permohonan Sertifikasi Produk (Form No S-01/LS Pro) dan Lampirannya (Form No S-75/LS Pro) yang telah disediakan pada lembar pertama yang mencakup :</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a. Nama perusahaan, alamat, bukti legalitas hukum dan personel penghubung pemohon/pemilik merek produk/pabrik</li> <li>b. [bila legalitas hukum pemohon berbeda dengan legalitas hukum pemilik merek] perjanjian yang mengikat secara hukum antara pemohon dan pemilik merek produk</li> <li>c. [bila legalitas hukum pemilik merek berbeda legalitas hukum pabrik] perjanjian yang mengikat secara hukum antara pemilik merek dan pabrik untuk memproduksi tipe produk yang diajukan untuk disertifikasi</li> <li>d. [bila pemilik merek berkedudukan hukum di luar wilayah RI] nama organisasi dan legalitas hukum perwakilan resmi (authorized representative) pemilik merek di wilayah hukum RI</li> <li>e. [bila pemilik merek berkedudukan hukum di luar wilayah RI dan tidak memiliki perwakilan resmi di wilayah RI] perjanjian yang mengikat secara hukum antara pemilik merek dengan pihak-pihak yang terlibat dalam rantai pasok produk (importir, distributor, perakit, atau pihak lain) yang berkedudukan hukum di wilayah RI</li> <li>f. bukti kepemilikan hak atas merek sesuai dengan ketentuan hukum yang berlaku di wilayah RI</li> </ol> <p>2) Surat Aplikasi Permohonan sesuai Prosedur LSPro ((Form No S-01/LS Pro)</p> <p>3) Dokumen permohonan SPPT SNI disertai dengan melampirkan dokumen legal perusahaan, daftar informasi terdokumentasi, diagram alir proses produksi dalam bahasa Indonesia serta merek dan tipe/ model yang diajukan sertifikasinya.</p> <p>4) Dokumen legal perusahaan antara lain:</p>

		<p>a. Akta pendirian perusahaan bagi produsen dalam negeri atau akte sejenis bagi produsen luar negeri yang sudah diterjemahkan ke dalam Bahasa Indonesia oleh penterjemah tersumpah;</p> <p>b. Nomor Induk Berusaha (NIB) / Izin Usaha Industri (IUI) atau Tanda Daftar Industri (TDI) bagi produsen dalam negeri atau izin sejenis bagi produsen luar negeri yang sudah diterjemahkan ke dalam Bahasa Indonesia oleh penterjemah tersumpah;</p> <p>c. Informasi lengkap produk yang akan disertifikasi yang mencakup:</p> <p>c.1. jenis produk</p> <p>c.2. penggunaan merek:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• fotokopi sertifikat merek atau Tanda Daftar Merek pelaku usaha yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;</li> <li>• fotokopi perjanjian lisensi dari pemilik merek, yang telah didaftarkan pada Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia sesuai ketentuan Pasal 43 Undang-Undang Nomor 15 Tahun 2001 tentang Merek;</li> <li>• fotokopi surat perjanjian makloon dari pemberi makloon untuk produk yang menggunakan merek dari pemberi makloon</li> <li>• fotocopy NPWP</li> </ul> <p>c.3. tipe produk</p> <p>c.4. gambar/foto produk/brosur produk</p> <p>c.5. daftar komponen/bahan pembuatan produk dan pemasok komponen/bahan pembuatan produk</p> <p>c.6. sertifikat kesesuaian komponen/bahan pembuatan produk</p> <p>d. struktur organisasi</p> <p>e. angka Pengenal Importir (API) bagi produk impor</p> <p>f. Tatacara dan Ilustrasi pembubuhan tanda SNI (Form S-38/LSPro)</p> <p>g. fotokopi sertifikat ISO 9001:2015 atau revisinya atau Surat Pernyataan Penerapan Sistem Manajemen Mutu ISO 9001:2015 atau revisinya</p> <p>h. perjanjian yang mengikat secara hukum antara produsen dengan perwakilan di Indonesia terkait pihak yang bertanggungjawab terhadap produk klien yang beredar di Indonesia (bagi Produsen Luar Negeri).</p> <p>5) Surat perjanjian pemesanan pembuatan produk pada produsen dari badan usaha pemakloon (untuk produk makloon);</p> <p>6) Kelengkapan dokumen lainnya, seperti daftar peralatan produksi dan daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir. SPPT SNI hanya dapat dimohonkan untuk 1 (satu) alamat dan 1 (satu) lokasi produksi.</p> <p>Keterangan : LSPro menjelaskan dan memastikan ketentuan penandaan SNI pada kemasan dan persyaratan lainnya yang terkait (Form S-38/LS Pro)</p>
--	--	---

I.2.	Sistem Manajemen Mutu (SMM) yang diterapkan, pemenuhan persyaratan sistem manajemen dan audit proses produksi	<ol style="list-style-type: none"> <li>1) Menerapkan SNI ISO 9001:2015 atau revisinya</li> <li>2) Pemenuhan persyaratan sistem manajemen yaitu : <ol style="list-style-type: none"> <li>a. bukti pemenuhan persyaratan sistem manajemen</li> <li>b. panduan mutu pabrik dan daftar induk dokumen</li> <li>c. elemen dokumentasi sistem manajemen yang memuat deskripsi proses produksi dari produk yang diajukan untuk disertifikasi: <ul style="list-style-type: none"> <li>• disain produk (sesuai SNI, untuk model sesuai desain perusahaan)</li> <li>• pasokan bahan baku atau komponen produk, daftar pemasok, dan bila dipersyaratkan sertifikat kesesuaian bahan baku atau komponen</li> <li>• proses produksi</li> <li>• peralatan produksi utama, dan bila relevan sertifikat kalibrasi dari peralatan produksi utama</li> <li>• perakitan produk akhir atau pengemasan produk akhir</li> <li>• pengendalian mutu produk</li> <li>• pengelolaan gudang produk akhir siap edar</li> </ul> </li> <li>d. nama personel penanggungjawab sistem manajemen</li> </ol> </li> <li>3) audit proses produksi mencakup : <ol style="list-style-type: none"> <li>a. disain produk</li> <li>b. pasokan bahan baku atau komponen produk, daftar pemasok, dan bila dipersyaratkan sertifikat kesesuaian bahan baku atau kompoonen</li> <li>c. proses produksi</li> <li>d. peralatan produksi utama, dan bila relevan sertifikat kalibrasi dari peralatan produksi utama</li> <li>e. perakitan produk akhir atau pengemasan produk akhir</li> <li>f. pengendalian mutu produk</li> <li>g. pengelolaan gudang produk akhir siap edar</li> <li>h. nama personel penanggungjawab proses produksi</li> </ol> </li> </ol>
I.3.	Review/Kaji Dokumen Permohonan	Mereview dokumen permohonan baik dari sisi persyaratan administratif maupun teknis
I.4.	Durasi Audit Kesesuaian	Sesuai dengan prosedur LSPro (memenuhi ketentuan perhitungan <i>man-days</i> audit mengacu pada IAF MD 5:2015) atau minimal 3 <i>man-days</i>
I.5.	Petugas Pengambil Contoh	Petugas Pengambil Contoh (PPC) yang terdaftar di LSPro dan ditugaskan oleh LSPro.
I.6.	Kontrak Sertifikasi	LS Pro membuat dan melaksanakan perjanjian kontrak sertifikasi dengan klien untuk mengatur hak dan kewajiban LS Pro dan klien selama masa permohonan dan sertifikasi berjalan. Penghentian sertifikasi (dengan permintaan pemohon), pembekuan sementara dan pencabutan sertifikat maupun perubahan persyaratan sertifikasi mengacu pada DP. 2-4.1-3 dan DP. 2-4.2-5
I.7	Laboratorium Penguji yang digunakan	<ol style="list-style-type: none"> <li>1) Laboratorium penguji alsintan yang digunakan yang telah diakreditasi KAN dan ditunjuk oleh Menteri Pertanian dengan ruang lingkup mencakup parameter yang tercantum dalam SNI (terlampir).</li> <li>2) Laboratorium Pengujian Alsintan yang merupakan satu entitas (Kementerian Pertanian) dinyatakan laboratorium internal LS Pro Alsintan ,Jika Laboratorium Pengujian Alsintan yang digunakan merupakan sumber daya eksternal dari LSPro maka harus dilengkapi dengan Perjanjian Subkontrak.</li> <li>3) LSPro bertanggungjawab untuk memberikan subkontrak pengujian kepada Laboratorium Penguji yang memiliki kemampuan untuk melakukan pengujian sesuai parameter SNI produk (terlampir)</li> </ol>

		4) Durasi waktu pengujian ditetapkan oleh laboratorium penguji alsintan yang ditunjuk oleh LS Pro Alsintan sesuai perjanjian subkontrak
<b>TAHAP II: DETERMINASI</b>		
II.1	Rencana Evaluasi	1) LS Pro membuat rencana audit dan rencana pengambilan contoh
II.2.	Evaluasi Awal Produk (Audit kecukupan)	<p>2) Dokumen SMM (untuk pemohon dari luar negeri diterjemahkan dalam bahasa Indonesia dan dokumen legalitas diterjemahkan dalam bahasa Indonesia oleh penterjemah tersumpah)</p> <p>3) Melakukan tinjauan dokumen proses produksi dan sistem manajemen yang disediakan oleh pemohon untuk menentukan kesiapan penilaian di lapangan.</p> <p>4) Mempertimbangkan sertifikat sistem manajemen yang dimiliki pemohon yang telah terakreditasi KAN atau Badan Akreditasi lainnya yang telah melakukan perjanjian saling pengakuan (<i>Multilateral Agreement/ MLA PAC/IAF</i> dan kesesuaiannya dengan ruang lingkup produk yang dimohonkan sertifikasinya.</p> <p>5) Laporan hasil pengujian produk(bisa hasil uji internal perusahaan atau hasil uji oleh Lab. Eksternal)</p>
II.3.	Evaluasi Produk (Audit Sistem Manajemen Mutu dan Proses Produksi oleh Auditor)	<p>1) Auditor harus menyiapkan rencana audit (<i>audit plan</i>) dan rencana pengambilan contoh (<i>sampling plan</i>) yang disiapkan oleh PPC sesuai dengan merek dan tipe/ model yang diajukan;</p> <p>2) Salah seorang dari Tim Auditor harus mempunyai kompetensi proses produksi alsintan. Jika tidak ada, maka harus menggunakan Tenaga Ahli bidang alsintan.</p>
	II.3.1. Lingkup yang diaudit	<p>1) Audit Sistem Manajemen Mutu</p> <p>2) Jika telah memiliki sertifikat Sistem Manajemen Mutu dari lembaga yang telah terakreditasi (sesuai hasil Audit Kecukupan), maka pada saat sertifikasi awal/resertifikasi, audit minimal dilakukan pada elemen sistem kritis sesuai penjelasan "Titik Kritis (<i>Critical Point</i>) Pengendalian Mutu Dan Pengendalian Proses Produksi.</p> <p>3) Asesmen proses produksi: Konsistensi produk yang diajukan untuk sertifikasi harus diperiksa di lokasi produksi. Penilaian asesmen produksi dilakukan untuk memverifikasi:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a. fasilitas, peralatan, personal dan prosedur yang digunakan pada proses produksi;</li> <li>b. kemampuan dan kompetensi untuk memantau, mengukur dan menguji produk sebelum dan setelah produksi;</li> <li>c. pengambilan contoh dan pengujian yang dilakukan oleh pabrik untuk memelihara konsistensi produk sehingga dapat menjamin kesesuaian persyaratan produk;</li> <li>d. pengendalian mutu produk dari mulai penerimaan bahan baku, pengolahan bahan baku sampai produk jadi sesuai dengan penjelasan "Titik Kritis (<i>Critical Point</i>) Pengendalian Mutu Dan Pengendalian Proses Produksi Produk sesuai ruang lingkup akreditasi" (terlampir) dan</li> <li>e. kemampuan pabrik untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai.</li> </ol>
	II.3.2. Kategori ketidak-sesuaian	<p>1) Mayor apabila:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a. ketidaksesuaiannya terkait langsung dengan mutu produk sehingga</li> </ol>

		<p>mengakibatkan ketidakpuasan pelanggan; atau</p> <p>b. sistem manajemen mutu tidak berjalan, maka perbaikan diberi waktu maksimal 1 (satu) bulan.</p> <p>2) Minor apabila terdapat inkonsistensi dalam menerapkan sistem manajemen mutu, maka perbaikan diberi waktu maksimal 2 (dua) bulan.</p>
	II.3.3. Pengambilan Contoh	<p>1) PPC membuat Rencana Pengambilan Contoh yang disetujui oleh Ketua Tim Auditor.</p> <p>2) Contoh uji dilengkapi dengan Berita Acara Pengambilan Contoh dan Label Contoh.</p> <p>3) Pengambilan contoh dilakukan secara acak pada jalur produksi atau gudang sesuai dengan merek dan tipe/ model produk yang disertifikasi atau rencana mutu pabrik.</p> <p>4) Auditor harus turut menyaksikan ketika pengambilan contoh dilakukan</p> <p>5) Pengambilan contoh dan pemberian label uji dicantumkan dalam Berita Acara yang dibuat dalam 3 (tiga) rangkap.</p> <p>6) Ketentuan lebih lanjut terkait contoh uji disesuaikan lagi dengan SNI 7697:2011</p>
	II.3.4. Cara Pengujian	Pengujian dilakukan sesuai SNI Produk alsintan yang masuk dalam ruang lingkup sertifikasi
	II.5.5. Laporan Hasil Uji	Mencantumkan hasil uji dan syarat mutu sesuai SNI Produk alsintan yang masuk dalam ruang lingkup sertifikasi
<b>TAHAP III: TINJAUAN DAN KEPUTUSAN</b>		
III.1.	Tinjauan terhadap Laporan Audit dan Laporan Hasil Uji	<p>1) Paling sedikit 3 (tiga) orang dari Komisi Teknis memiliki kompetensi proses produksi alsintan.</p> <p>2) Bahan tinjauan meliputi Laporan Audit, Berita Acara Pengambilan Contoh dan Laporan Hasil Uji.</p> <p>3) Komisi Teknis melakukan evaluasi terhadap Laporan Audit, Berita Acara Pengambilan Contoh dan Laporan Hasil Uji.</p> <p>4) Ketentuan hasil uji produk alsintan. (selain penandaan):</p> <p>a. jika ada parameter yang tidak memenuhi persyaratan SNI, maka atas permintaan LSPPro dilakukan pengambilan contoh ulang untuk dilakukan pengujian ulang untuk parameter tersebut.</p> <p>b. jika evaluasi hasil uji contoh ulang tidak memenuhi persyaratan, maka permohonan dinyatakan gagal dan tidak dapat diproses lebih lanjut sampai perusahaan melakukan tindakan perbaikan untuk kemudian mengajukan permohonan baru.</p>
III.2.	Keputusan Sertifikasi melalui rapat Panel/ Komite Tinjauan Teknis Sertifikat Kesesuaian SNI dan Penerbitan SPPT SNI	Sesuai Prosedur LSPPro (DP 2-4.2-3)
<b>TAHAP IV: LISENSI</b>		
IV.1.	Penerbitan Sertifikat Produk/Kesesuaian SNI	<p>1) Masa berlaku Sertifikat Kesesuaian SNI adalah 4 (empat) tahun.</p> <p>2) Sertifikat Produk / Kesesuaian SNI mencantumkan informasi paling sedikit:</p> <p>a. Nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya</p>

		<ul style="list-style-type: none"> <li>b. Nama dan alamat LS Pro Alsintan</li> <li>c. nama dan alamat produsen;</li> <li>d. nama penanggungjawab produsen;</li> <li>e. pernyataan kesesuaian mencakup : <ul style="list-style-type: none"> <li>- merek dan tipe/model;</li> <li>- nomor dan judul SNI;</li> <li>- nama dan alamat pabrik</li> </ul> </li> <li>f. Skema sertifikasi</li> <li>g. Status akreditasi atau pengakuan LSPro (logo KAN dan Logo Kementan)</li> <li>h. Tanggal Penerbitan sertifikat dan Masa berlakunya</li> <li>i. Tandatangani pengesahan sertifikat oleh Manajer Puncak LS Pro</li> <li>j. untuk produk dari luar negeri, mencantumkan nama dan alamat perusahaan perwakilan;</li> </ul> <p>3) Sertifikat Kesesuaian SNI hanya berlaku untuk 1 (satu) merek dan tipe/model.</p> <p>4) Surat Perjanjian Tanggung Jawab Lisensi Pengguna Sertifikat Kesesuaian SNI antara LSPro dengan perusahaan atau perwakilan di Indonesia Jika produk berasal dari impor (Surat perjanjian penggunaan Sertifikat Produk/ Kesesuaian SNI Form S-02 / LSPro)</p> <p>5) Sesuai prosedur pemberian, pemeliharaan, penundaan dan pencabutan sertifikat (DP 2-4,1-1, DP 2-4,2-3 dan DP 2-4,2-5).</p> <p>6) LSPro Alsintan menyampaikan direktori produk yang disertifikasi setiap 6 (enam) bulan kepada KAN dan/atau mengisi data di aplikasi informasi barang bertanda SNI (Bangbeni) <a href="https://bangbeni.bsn.go.id/">https://bangbeni.bsn.go.id/</a></p>
IV.2	Penerbitan SPPT SNI oleh BSN	<p>Pemohon Sertifikasi mengajukan permohonan persetujuan penggunaan Tanda SNI kepada BSN harus dengan disertai:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>1) surat permohonan;</li> <li>2) fotokopi sertifikat hasil pemenuhan Persyaratan Acuan dalam hal ini sertifikat produk kesesuaian SNI;</li> <li>3) foto wujud fisik untuk Barang atau foto wujud fisik hasil Proses yang menunjukkan karakteristik Barang tertentu atau hasil Proses yang sesuai sertifikat;</li> <li>4) informasi rencana wilayah pemasaran untuk Barang, Jasa, atau hasil Proses;</li> <li>5) surat keterangan domisili/SIUP; dan</li> <li>6) surat pernyataan kesediaan mematuhi kewajiban penggunaan tanda SNI.</li> </ul>
<b>TAHAP V: SURVAILEN</b>		
V.1.	Tinjauan Persyaratan Sertifikasi	<ul style="list-style-type: none"> <li>1) LSPro harus memastikan bahwa: <ul style="list-style-type: none"> <li>a) persyaratan sertifikasi adalah yang masih berlaku</li> <li>b) sistem pengelolaan mutu produk selalu memenuhi persyaratan</li> </ul> </li> <li>2) Kegiatan survailen dilakukan minimal 1 (satu) kali dalam setahun</li> <li>3) Jika telah memiliki sertifikat dari Lembaga Sertifikasi Sistem Manajemen Mutu (LSSM), dilakukan verifikasi terhadap: <ul style="list-style-type: none"> <li>a. elemen kritis yang berkaitan dengan pengendalian mutu produk, yaitu pengendalian mutu pada proses produksi dan <i>Quality Control</i>, serta klausul lain apabila diperlukan;</li> </ul> </li> </ul>

		<ul style="list-style-type: none"> <li>b. penggunaan tanda SNI;</li> <li>c. penanganan keluhan pelanggan; dan</li> <li>d. Laporan Ketidaksesuaian (LKS) sebelumnya.</li> </ul> <p>4) Jika menerapkan SMM yang belum bersertifikat dan dinyatakan dengan surat pernyataan maka audit dilakukan untuk semua persyaratan SNI ISO 9001:2015 atau revisinya atau sistem manajemen mutu lainnya yang diakui, termasuk verifikasi:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a. penggunaan tanda SNI; dan</li> <li>b. Laporan Ketidaksesuaian (LKS) sebelumnya.</li> </ul>
V.2.	Durasi Audit	Sesuai dengan prosedur LSPPro (memenuhi ketentuan perhitungan man/days audit mengacu pada IAF MD 5:2015) atau minimal 2 <i>man-days</i>
V.3.	Kategori ketidaksesuaian	<p>1) Mayor apabila:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a. ketidaksesuaiannya terkait langsung dengan mutu produk sehingga mengakibatkan ketidakpuasan pelanggan; atau</li> <li>b. sistem manajemen mutu tidak berjalan, maka perbaikan diberi waktu maksimal 1 (satu) bulan.</li> </ul> <p>2) Minor apabila terdapat inkonsistensi dalam menerapkan sistem manajemen mutu, maka perbaikan diberi waktu maksimal 2 (dua) bulan.</p>
V.4.	Pengambilan Contoh	<p>1) Petugas Pengambil Contoh melakukan verifikasi produk dalam rangka kesesuaian produk dilakukan minimal 1 (satu) kali dalam 1 tahun</p> <p>2) Auditor dan PPC melakukan pengecekan rekaman kualitas terkait proses produksi</p>
V.5.	Pengujian	Pengujian tidak dilakukan untuk SNI ruang lingkup sukarela. Pengujian untuk SNI Wajib sesuai dengan ketentuan Regulasi wajib yang diberlakukan.
V.6.	Evaluasi Hasil Survailen	<p>1) Paling sedikit 3 (tiga) orang dari Komisi teknis memiliki kompetensi proses produksi alsintan.</p> <p>2) Bahan tinjauan (review) meliputi Laporan Audit dan Laporan Hasil Verifikasi Produk.</p> <p>3) Komisi teknis melakukan evaluasi terhadap Laporan Audit dan Laporan Hasil Verifikasi Produk.</p> <p>5) Hasil Evaluasi sebagai bahan rapat bagi Komite Teknis.</p> <p>6) Sidang komisi teknis dihadiri minimal 3 orang anggota</p>
V.7.	Keputusan Survailen	Sesuai IK 3-2.4.2.2-1 Surveiln

**TITIK KRITIS (CRITICAL POINT) PENGENDALIAN MUTU DAN PROSES PRODUKSI**

NO.	Produk	NO. SNI	Titik Kritis ( <i>Critical Point</i> )
1	Traktor Pertanian Roda Dua – Syarat Mutu dan Metode Uji	0738 : 2014/Amd2:2022	a) Pada proses produksi: Bahan Baku, Cetakan, Tungku Pemanas, Tempa, Machining, Bending, Asembling, Pengujian b) QA/QC: Kalibrasi, Produksi, Gudang, Keluhan dan Kepuasan pelanggan, Penandaan, Pengendalian Produk Tidak Sesuai, Tindakan Korektif dan Pencegahan, Analisa Data. c) Pelaporan Hasil Pemantauan dan pengukuran d) Pengendalian infrastruktur dan fasilitas
2	Pompa Air Sentrifugal untuk Irigasi – Syarat Mutu dan Metode uji	0141:2020	a) Pada proses produksi: Bahan Baku, Cetakan, Tungku Pemanas, Tempa, Machining, Asembling, Pengujian b) QA/QC: Kalibrasi, Produksi, Gudang, Keluhan dan Kepuasan pelanggan, Penandaan, Pengendalian Produk Tidak Sesuai, Tindakan Korektif dan Pencegahan, Analisa Data. c) Pelaporan Hasil Pemantauan dan pengukuran d) Pengendalian infrastruktur dan fasilitas
3	Mesin Perontok Padi Tipe Pelemparan Jerami – Syarat Mutu dan Metode Uji	7429:2022	a) Pada proses produksi: Bahan Baku, Machining, Bending, Asembling, Pengujian b) QA/QC: Kalibrasi, Produksi, Gudang, Keluhan dan Kepuasan pelanggan, Penandaan, Pengendalian Produk Tidak Sesuai, Tindakan Korektif dan Pencegahan, Analisa Data. c) Pelaporan Hasil Pemantauan dan pengukuran d) Pengendalian infrastruktur dan fasilitas
4	Mesin Pemipil Jagung	7428:2023	a) Pada proses produksi: Bahan Baku, Machining,



NO.	Produk	NO. SNI	Titik Kritis ( <i>Critical Point</i> )
			Bending, Asembling, Pengujian b) QA/QC: Kalibrasi, Produksi, Gudang, Keluhan dan Kepuasan pelanggan, Penandaan, Pengendalian Produk Tidak Sesuai, Tindakan Korektif dan Pencegahan, Analisa Data. c) Pelaporan Hasil Pemantauan dan pengukuran d) Pengendalian infrastruktur dan fasilitas
5	Mesin Pengupas Gabah Tipe Rol Karet	4511 : 2011	a) Pada proses produksi: Bahan Baku, Cetakan, Tungku Pemanas, Tempa, Machining, Bending, Asembling, Pengujian b) QA/QC: Kalibrasi, Produksi, Gudang, Keluhan dan Kepuasan pelanggan, Penandaan, Pengendalian Produk Tidak Sesuai, Tindakan Korektif dan Pencegahan, Analisa Data. c) Pelaporan Hasil Pemantauan dan pengukuran d) Pengendalian infrastruktur dan fasilitas
6	Mesin Pengering Biji-bijian Tipe Bak Datar Untuk Gabah dan Jagung	4412 : 2011	a) Pada proses produksi: Bahan Baku, Machining, Bending, Asembling, Pengujian b) QA/QC: Kalibrasi, Produksi, Gudang, Keluhan dan Kepuasan pelanggan, Penandaan, Pengendalian Produk Tidak Sesuai, Tindakan Korektif dan Pencegahan, Analisa Data. c) Pelaporan Hasil Pemantauan dan pengukuran d) Pengendalian infrastruktur dan fasilitas
7	Mesin Penggiling Gabah Sekali Umpan	4511:2020	a) Pada proses produksi: Bahan Baku, Cetakan, Tungku Pemanas, Tempa, Machining, Bending, Asembling, Pengujian b) QA/QC: Kalibrasi, Produksi, Gudang, Keluhan dan Kepuasan c) QA/QC: Kalibrasi, Produksi, Gudang, Keluhan dan Kepuasan pelanggan,

NO.	Produk	NO. SNI	Titik Kritis ( <i>Critical Point</i> )
			Penandaan, Pengendalian Produk Tidak Sesuai, Tindakan Korektif dan Pencegahan, Analisa Data. d) Pelaporan Hasil Pemantauan dan pengukuran e) Pengendalian infrastruktur dan fasilitas
8	Mesin Pengasap Jinjing Sistem Pulsa Jet	7190-2017	a) Pada proses produksi: Bahan Baku, Cetakan, Tungku Pemanas, Tempa, Machining, Asembling, Pengujian b) QA/QC: Kalibrasi, Produksi, Gudang, Keluhan dan Kepuasan pelanggan, Penandaan, Pengendalian Produk Tidak Sesuai, Tindakan Korektif dan Pencegahan, Analisa Data. c) Pelaporan Hasil Pemantauan dan pengukuran d) Pengendalian infrastruktur dan fasilitas
9	Pengabut Gendong Bermotor	8650 : 2018	a) Pada proses produksi: Bahan Baku, Cetakan, Machining, Asembling, Bending, Pengujian b) QA/QC: Kalibrasi, Produksi, Gudang, Keluhan dan Kepuasan pelanggan, Penandaan, Pengendalian Produk Tidak Sesuai, Tindakan Korektif dan Pencegahan, Analisa Data. c) Pelaporan Hasil Pemantauan dan pengukuran d) Pengendalian infrastruktur dan fasilitas
10	Mesin Panen Padi Kombinasi	8185:2015	a) Pada proses produksi: Bahan Baku, Cetakan, Tungku Pemanas, Tempa, Machining, Bending, Asembling, Pengujian b) QA/QC: Kalibrasi, Produksi, Gudang, Keluhan dan Kepuasan pelanggan, Penandaan, Pengendalian Produk Tidak Sesuai, Tindakan Korektif dan Pencegahan, Analisa Data. c) Pelaporan Hasil Pemantauan dan pengukuran

NO.	Produk	NO. SNI	Titik Kritis ( <i>Critical Point</i> )
			d) Pengendalian infrastruktur dan fasilitas
11	Mesin perontok multi komoditi	7866:2023	a) Pada proses produksi: Bahan Baku, Machining, Bending, Asembling, Pengujian b) QA/QC: Kalibrasi, Produksi, Gudang, Keluhan dan Kepuasan pelanggan, Penandaan, Pengendalian Produk Tidak Sesuai, Tindakan Korektif dan Pencegahan, Analisa Data. c) Pelaporan Hasil Pemantauan dan pengukuran d) Pengendalian infrastruktur dan fasilitas
12	Mesin pencacah hijauan pakan ternak	7785:2013	a) Pada proses produksi: Bahan Baku, Machining, Bending, Asembling, Pengujian b) QA/QC: Kalibrasi, Produksi, Gudang, Keluhan dan Kepuasan pelanggan, Penandaan, Pengendalian Produk Tidak Sesuai, Tindakan Korektif dan Pencegahan, Analisa Data. c) Pelaporan Hasil Pemantauan dan pengukuran d) Pengendalian infrastruktur dan fasilitas
13	Mesin tanam bibit padi tipe dorong	7607:2013	a) Pada proses produksi: Bahan Baku, Cetakan, Tungku Pemanas, Tempa, Machining, Bending, Asembling, Pengujian b) QA/QC: Kalibrasi, Produksi, Gudang, Keluhan dan Kepuasan pelanggan, Penandaan, Pengendalian Produk Tidak Sesuai, Tindakan Korektif dan Pencegahan, Analisa Data. c) Pelaporan Hasil Pemantauan dan pengukuran d) Pengendalian infrastruktur dan fasilitas
14	Traktor pertanian roda 4 gandar ganda	7416:2019	a) Pada proses produksi: Bahan Baku, Cetakan, Tungku Pemanas, Tempa, Machining, Bending, Asembling, Pengujian b) QA/QC: Kalibrasi, Produksi,

NO.	Produk	NO. SNI	Titik Kritis ( <i>Critical Point</i> )
			<p>Gudang, Keluhan dan Kepuasan pelanggan, Penandaan, Pengendalian Produk Tidak Sesuai, Tindakan Korektif dan Pencegahan, Analisa Data.</p> <p>c) Pelaporan Hasil Pemantauan dan pengukuran</p> <p>d) Pengendalian infrastruktur dan fasilitas</p>
15	Sprayer gendong bermotor	7640:2017	<p>a) Pada proses produksi: Bahan Baku, Cetakan, Machining, Asembling, Bending, Pengujian</p> <p>b) QA/QC: Kalibrasi, Produksi, Gudang, Keluhan dan Kepuasan pelanggan, Penandaan, Pengendalian Produk Tidak Sesuai, Tindakan Korektif dan Pencegahan, Analisa Data.</p> <p>c) Pelaporan Hasil Pemantauan dan pengukuran</p> <p>d) Pengendalian infrastruktur dan fasilitas</p>
16	Mesin pencampur (mixer) pakan ternak horisontal tipe pedal	7654: 2011	<p>a) Pada proses produksi: Bahan Baku, Machining, Bending, Asembling, Pengujian</p> <p>b) QA/QC: Kalibrasi, Produksi, Gudang, Keluhan dan Kepuasan pelanggan, Penandaan, Pengendalian Produk Tidak Sesuai, Tindakan Korektif dan Pencegahan, Analisa Data.</p> <p>c) Pelaporan Hasil Pemantauan dan pengukuran</p> <p>d) Pengendalian infrastruktur dan fasilitas</p>
17	Mesin pencetak pelet tipe vertikal	7714:2011	<p>a) Pada proses produksi: Bahan Baku, Machining, Bending, Asembling, Pengujian</p> <p>b) QA/QC: Kalibrasi, Produksi, Gudang, Keluhan dan Kepuasan pelanggan, Penandaan, Pengendalian Produk Tidak Sesuai, Tindakan Korektif dan Pencegahan, Analisa Data.</p> <p>c) Pelaporan Hasil Pemantauan dan pengukuran</p> <p>d) Pengendalian infrastruktur dan fasilitas</p>

NO.	Produk	NO. SNI	Titik Kritis ( <i>Critical Point</i> )
18	Mesin pengering gabah tipe sirkulasi	7597:2018	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Pada proses produksi: Bahan Baku, Machining, Bending, Asembling, Pengujian</li> <li>b) QA/QC: Kalibrasi, Produksi, Gudang, Keluhan dan Kepuasan pelanggan, Penandaan, Pengendalian Produk Tidak Sesuai, Tindakan Korektif dan Pencegahan, Analisa Data.</li> <li>c) Pelaporan Hasil Pemantauan dan pengukuran</li> <li>d) Pengendalian infrastruktur dan fasilitas</li> </ul>
19	Mesin penghancur bahan pupuk organik (chrusher)	7590:2011	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Pada proses produksi: Bahan Baku, Machining, Bending, Asembling, Pengujian</li> <li>b) QA/QC: Kalibrasi, Produksi, Gudang, Keluhan dan Kepuasan pelanggan, Penandaan, Pengendalian Produk Tidak Sesuai, Tindakan Korektif dan Pencegahan, Analisa Data.</li> <li>c) Pelaporan Hasil Pemantauan dan pengukuran</li> <li>d) Pengendalian infrastruktur dan fasilitas</li> </ul>
20	Mini tiller-mesin pengolah tanah sekunder - Syarat mutu dan metode uji	8031 : 2019	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Pada proses produksi: Bahan Baku, Machining, Bending, Asembling, Pengujian</li> <li>b) QA/QC: Kalibrasi, Produksi, Gudang, Keluhan dan Kepuasan pelanggan, Penandaan, Pengendalian Produk Tidak Sesuai, Tindakan Korektif dan Pencegahan, Analisa Data.</li> <li>c) Pelaporan Hasil Pemantauan dan pengukuran</li> <li>Pengendalian infrastruktur dan fasilitas</li> </ul>
21	Mesin pamarut multi komoditi hasil pertanian - Syarat mutu dan metode uji - Tipe roll	8030 : 2014	<ul style="list-style-type: none"> <li>d) Pada proses produksi: Bahan Baku, Machining, Bending, Asembling, Pengujian</li> <li>e) QA/QC: Kalibrasi, Produksi, Gudang, Keluhan dan Kepuasan pelanggan, Penandaan, Pengendalian Produk Tidak Sesuai, Tindakan Korektif dan Pencegahan, Analisa Data.</li> <li>f) Pelaporan Hasil Pemantauan</li> </ul>

NO.	Produk	NO. SNI	Titik Kritis ( <i>Critical Point</i> )
			dan pengukuran Pengendalian infrastruktur dan fasilitas
22	Mesin potong rumput - tipe gendong - Syarat mutu dan metode uji	8627 : 2018	g) Pada proses produksi: Bahan Baku, Machining, Bending, Asembling, Pengujian a) QA/QC: Kalibrasi, Produksi, Gudang, Keluhan dan Kepuasan pelanggan, Penandaan, Pengendalian Produk Tidak Sesuai, Tindakan Korektif dan Pencegahan, Analisa Data. b) Pelaporan Hasil Pemantauan dan pengukuran Pengendalian infrastruktur dan fasilitas
23	Mesin Pengering Tipe <i>Mobile</i> Tipe Sirkulasi Untuk Padi, Jagung dan Kedelai – Syarat Mutu dan Metode Uji	8886 : 2020	a) Pada proses produksi: Bahan Baku, Machining, Bending, Asembling, Pengujian b) QA/QC: Kalibrasi, Produksi, Gudang, Keluhan dan Kepuasan pelanggan, Penandaan, Pengendalian Produk Tidak Sesuai, Tindakan Korektif dan Pencegahan, Analisa Data. c) Pelaporan Hasil Pemantauan dan pengukuran d) Pengendalian infrastruktur dan fasilitas
24	Mesin panen multikomoditas (padi, jagung dan kedelai) – syarat mutu dan metode uji	8755 : 2019	a) Pada proses produksi: Bahan Baku, Machining, Bending, Asembling, Pengujian b) QA/QC: Kalibrasi, Produksi, Gudang, Keluhan dan Kepuasan pelanggan, Penandaan, Pengendalian Produk Tidak Sesuai, Tindakan Korektif dan Pencegahan, Analisa Data. c) Pelaporan Hasil Pemantauan dan pengukuran Pengendalian infrastruktur dan fasilitas
25	Alat Penanam biji-bijian dan pemupukan tipe dorong – Syarat mutu dan metode uji	8701 : 2019	a) Pada proses produksi: Bahan Baku, Machining, Bending, Asembling, Pengujian b) QA/QC: Kalibrasi, Produksi, Gudang, Keluhan dan Kepuasan pelanggan, Penandaan, Pengendalian

NO.	Produk	NO. SNI	Titik Kritis ( <i>Critical Point</i> )
			Produk Tidak Sesuai, Tindakan Korektif dan Pencegahan, Analisa Data. c) Pelaporan Hasil Pemantauan dan pengukuran Pengendalian infrastruktur dan fasilitas
26	Mesin pembentuk pellet pakan ternak proses basah ( <i>pellettizer</i> ) – unjuk kerja dan cara uji	7543 : 2009	a) Pada proses produksi: Bahan Baku, Machining, Bending, Asembling, Pengujian b) QA/QC: Kalibrasi, Produksi, Gudang, Keluhan dan Kepuasan pelanggan, Penandaan, Pengendalian Produk Tidak Sesuai, Tindakan Korektif dan Pencegahan, Analisa Data. c) Pelaporan Hasil Pemantauan dan pengukuran Pengendalian infrastruktur dan fasilitas
27	Mesin penyosoh beras – unjuk kerja dan cara uji	0835 : 2008	a) Pada proses produksi: Bahan Baku, Machining, Bending, Asembling, Pengujian b) QA/QC: Kalibrasi, Produksi, Gudang, Keluhan dan Kepuasan pelanggan, Penandaan, Pengendalian Produk Tidak Sesuai, Tindakan Korektif dan Pencegahan, Analisa Data. c) Pelaporan Hasil Pemantauan dan pengukuran Pengendalian infrastruktur dan fasilitas
28	Mesin pengolahan gabah-Bagian 3: Mesin pemisah beras pecah kulit - Syarat mutu dan metode uji	8226.3:2015	a) Pada proses produksi: Bahan Baku, Machining, Bending, Asembling, Pengujian b) QA/QC: Kalibrasi, Produksi, Gudang, Keluhan dan Kepuasan pelanggan, Penandaan, Pengendalian Produk Tidak Sesuai, Tindakan Korektif dan Pencegahan, Analisa Data. c) Pelaporan Hasil Pemantauan dan pengukuran Pengendalian infrastruktur dan fasilitas
29	Reaktor biogas ( <i>biodigester</i> ) serat kaca tipe kubah tetap – syarat mutu dan metode uji	7639 : 2011	a) Pada proses produksi: Bahan Baku, Machining, Bending, Asembling, Pengujian

NO.	Produk	NO. SNI	Titik Kritis ( <i>Critical Point</i> )
			b) QA/QC: Kalibrasi, Produksi, Gudang, Keluhan dan Kepuasan pelanggan, Penandaan, Pengendalian Produk Tidak Sesuai, Tindakan Korektif dan Pencegahan, Analisa Data. c) Pelaporan Hasil Pemantauan dan pengukuran Pengendalian infrastruktur dan fasilitas
30	Mesin sangrai kopi dan kakao tipe silinder datar berputar - Syarat mutu dan cara uji	7465 : 2008	a) Pada proses produksi: Bahan Baku, Machining, Bending, Asembling, Pengujian b) QA/QC: Kalibrasi, Produksi, Gudang, Keluhan dan Kepuasan pelanggan, Penandaan, Pengendalian Produk Tidak Sesuai, Tindakan Korektif dan Pencegahan, Analisa Data. c) Pelaporan Hasil Pemantauan dan pengukuran Pengendalian infrastruktur dan fasilitas
31	Mesin pembubuk kopi tipe piringan (burmill)	1183 : 2011	a) Pada proses produksi: Bahan Baku, Machining, Bending, Asembling, Pengujian b) QA/QC: Kalibrasi, Produksi, Gudang, Keluhan dan Kepuasan pelanggan, Penandaan, Pengendalian Produk Tidak Sesuai, Tindakan Korektif dan Pencegahan, Analisa Data. c) Pelaporan Hasil Pemantauan dan pengukuran Pengendalian infrastruktur dan fasilitas
32	Sprayer Kompresi Tipe Gendong, Unjuk kerja dan Cara Uji	7425:2008	a) Pada proses produksi: Bahan Baku, Machining, Bending, Asembling, Pengujian b) QA/QC: Kalibrasi, Produksi, Gudang, Keluhan dan Kepuasan pelanggan, Penandaan, Pengendalian Produk Tidak Sesuai, Tindakan Korektif dan Pencegahan, Analisa Data. c) Pelaporan Hasil Pemantauan dan pengukuran d) Pengendalian infrastruktur dan fasilitas




NO.	Produk	NO. SNI	Titik Kritis ( <i>Critical Point</i> )
33	Mesin penimbang dan pengemas biji-bijian otomatis - Syarat mutu dan metode uji	9122:2022	a) Pada proses produksi: Bahan Baku, Machining, Bending, Asembling, Pengujian b) QA/QC: Kalibrasi, Produksi, Gudang, Keluhan dan Kepuasan pelanggan, Penandaan, Pengendalian Produk Tidak Sesuai, Tindakan Korektif dan Pencegahan, Analisa Data. c) Pelaporan Hasil Pemantauan dan pengukuran Pengendalian infrastruktur dan fasilitas
34	Mesin pemisah beras dengan sortasi warna- Syarat mutu dan metode uji	9124:2022	a) Pada proses produksi: Bahan Baku, Machining, Bending, Asembling, Pengujian b) QA/QC: Kalibrasi, Produksi, Gudang, Keluhan dan Kepuasan pelanggan, Penandaan, Pengendalian Produk Tidak Sesuai, Tindakan Korektif dan Pencegahan, Analisa Data. c) Pelaporan Hasil Pemantauan dan pengukuran Pengendalian infrastruktur dan fasilitas
35	Mesin penggiling gabah lebih dari sekali umpan - Syarat mutu dan metode uji	9123:2022	a) Pada proses produksi: Bahan Baku, Machining, Bending, Asembling, Pengujian b) QA/QC: Kalibrasi, Produksi, Gudang, Keluhan dan Kepuasan pelanggan, Penandaan, Pengendalian Produk Tidak Sesuai, Tindakan Korektif dan Pencegahan, Analisa Data. c) Pelaporan Hasil Pemantauan dan pengukuran Pengendalian infrastruktur dan fasilitas

**2. Skema Sertifikasi Produk Penerapan SNI Wajib untuk Lingkup Alat Pemeliharaan Tanaman - Sprayer Gendong Semi otomatis dan Alat Pemeliharaan Tanaman - Sprayer Gendong Elektrik sesuai Peraturan Menteri Nomor 25 Tahun 2020 (tipe 5)**

NO	KETENTUAN	URAIAN
<b>TAHAP I : SELEKSI</b>		
I.1.	Permohonan	<p>1) Permohonan berserta lampirannya dituj ukan langsung ke Manajer Puncak LS Pro Alsintan Ditjen PSP melalui Pos atau diantar langsung ke alamat sebagai berikut :</p> <p style="text-align: center;"><b>LS Pro Alsintan Ditjen. PSP Kantor Pusat Kementerian Pertanian Direktorat Alat dan Mesin Pertanian Jl. Harsono RM No. 3 Gedung D Lantai 2, Ragunan Pasar Minggu, Jakarta Selatan Telp (021) 7816082 Faks (021) 7816083 Email : lsproalsintanpsp@gmail.com</b></p> <p>2) Dokumen permohonan SPPT SNI disertai dengan melampirkan dokumen legal perusahaan, daftar informasi terdokumentasi, diagram alir proses produksi dalam bahasa Indonesia serta merek dan tipe/model yang diajukan sertifikasinya.</p> <p>3) Dokumen legal perusahaan antara lain:</p> <p>a. Dokumen perusahaan Produsen:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) fotokopi akta pendirian perusahaan dan perubahannya;</li> <li>2) Nomor Induk Berusaha (NIB);</li> <li>3) fotokopi Izin Usaha Industri (IUI) dengan lingkup kegiatan usaha industry Alat Pemeliharaan Tanaman-Sprayer Gendong Semi Otomatis dan/atau Alat Pemeliharaan Tanaman-Sprayer Gendong Elektrik;</li> <li>4) Nomor Pokok Wajib Pajak (NPWP);</li> <li>5) fotokopi sertifikat atau tanda daftar merek yang diterbitkan oleh direktorat jenderal yang menangani urusan kekayaan intelektual pada kementerian yang menyelenggarakan urusan pemerintahan di bidang hukum;</li> <li>6) perjanjian lisensi dari pemilik merek, yang telah didaftarkan pada direktorat jenderal yang menangani urusan kekayaan intelektual pada kementerian yang menyelenggarakan urusan pemerintahan di bidang hukum; dan</li> <li>7) surat pernyataan yang menyatakan jaminan untuk tidak mengedarkan Alat Pemeliharaan Tanaman-Sprayer Gendong Semi Otomatis dan/atau Alat Pemeliharaan Tanaman-Sprayer Gendong Elektrik sampai dengan penerbitan SPPT-SNI.</li> </ol>

		<p>b. Dokumen Perwakilan Perusahaan</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) Fotokopi akta pendirian perusahaan atau perubahannya;</li> <li>2) Nomor Induk Berusaha</li> <li>3) surat penunjukan dari Produsen di luar negeri; dan</li> <li>4) surat pernyataan yang dibubuhi materai yang menyatakan tanggung jawab terhadap peredaran Alat Pemeliharaan Tanaman-Sprayer Gendong Semi Otomatis dan/atau Alat Pemeliharaan Tanaman-Sprayer Gendong Elektrik sesuai dengan ketentuan SNI secara wajib.</li> </ol> <p>c. Dokumen Importir:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) Akta pendirian perusahaan atau perubahannya</li> <li>2) Nomor Induk Berusaha; dan</li> <li>3) surat penunjukan sebagai Importir dari Perwakilan Perusahaan</li> </ol> <p>4) Kelengkapan dokumen lainnya, seperti daftar peralatan produksi dan daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir. SPPT SNI hanya dapat dimohonkan untuk 1 ((satu) alamat dan 1 (satu) lokasi produksi.</p> <p>Keterangan :</p> <p>LSPro harus menjelaskan dan memastikan ketentuan penandaan SNI pada kemasan dan persyaratan lainnya yang terkait</p>									
I.2.	Sistem Manajemen Mutuyang diterapkan	Menerapkan SNI ISO 9001:2015 atau revisinya									
I.3.	Durasi Audit Kesesuaian	<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="text-align: center;">Jumlah</td> <td colspan="2" style="text-align: center;">Lokasi</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Proses</td> <td style="text-align: center;">DN</td> <td style="text-align: center;">LN</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Baru, Resertifikasi</td> <td style="text-align: center;">4*</td> <td style="text-align: center;">6*</td> </tr> </table> <p>*mandays = orang hari = jumlah minimal pelaksanaan audit (orang hari)</p> <p>Catatan:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Jika auditor merangkap sebagai Petugas Pengambil Contoh (PPC), maka pelaksanaannya di luar waktu audit;</li> <li>– Untuk PPC, 1 (satu) mandays untuk setiap 10 (sepuluh) contoh uji, dan berlaku kelipatannya.</li> <li>– Durasi audit tersebut diatas tidak termasuk waktu perjalanan</li> </ul>	Jumlah	Lokasi		Proses	DN	LN	Baru, Resertifikasi	4*	6*
Jumlah	Lokasi										
Proses	DN	LN									
Baru, Resertifikasi	4*	6*									
I.4.	Auditor dan Petugas Pengambil Contoh	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Auditor dan Petugas Pengambil Contoh (PPC) yang terdaftar di LSPro dan ditugaskan oleh LSPro</li> <li>2. Auditor dan Petugas Pengambil Contoh harus merupakan Warga Negara Indonesia (WNI)</li> </ol>									

I.5.	Laboratorium Pengujian yang digunakan	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Laboratorium yang diakreditasi KAN dan ditunjuk oleh Menteri Perindustrian dengan ruang lingkup mencakup parameter yang tercantum dalam SNI 4513:2012 dan/atau SNI 8485:2018</li> <li>2. Jika Laboratorium Pengujian merupakan sumberdaya eksternal dari LSPro, maka harus dilengkapi dengan Perjanjian Subkontrak.</li> <li>3. LSPro bertanggungjawab untuk memberikan subkontrak pengujian kepada Laboratorium Pengujian yang memiliki kemampuan untuk melakukan pengujian sesuai parameter SNI 4513:2012 dan/atau SNI 8485:2018</li> </ol>
<b>TAHAP II: DETERMINASI</b>		
II.1	Audit Kecukupan	<ol style="list-style-type: none"> <li>1) Dokumen SMM (untuk pemohon dari luar negeri diterjemahkan dalam Bahasa Indonesia dan dokumen legalitas diterjemahkan dalam bahasa Indonesia oleh penerjemah tersumpah)</li> <li>2) Melakukan tinjauan dokumen proses produksi dan sistem manajemen yang disediakan oleh pemohon untuk menentukan kesiapan penilaian di lapangan.</li> <li>3) Mempertimbangkan sertifikat system manajemen yang dimiliki pemohon yang telah terakreditasi KAN atau Badan Akreditasi lainnya yang telah melakukan perjanjian saling pengakuan (<i>Multilateral Agreement/MLA PAC/IAF</i> dan kesesuaiannya dengan ruang lingkup produk yang dimohonkan sertifikasinya</li> </ol>
II.2.	Audit Kesesuaian (oleh Tim Auditor)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1) Auditor harus menyiapkan rencana audit (audit plan) dan rencana pengambilan contoh (sampling plan) yang disiapkan oleh PPC sesuai dengan merek dan tipe/ model yang diajukan;</li> <li>2) Salah seorang dari Tim Auditor harus mempunyai kompetensi proses produksi Alat pemeliharaan tanaman sprayer gendong semi otomatis dan/ atau Sprayer gendong elektrik. Jika tidak ada maka harus menggunakan Tenaga Ahli</li> <li>3) Yang melakukan audit pada QA/QC dan proses produksi harus mempunyai latar belakang pengetahuan Alat Pemeliharaan Tanaman Sprayer Gendong Semi Otomatis dan/ atau Sprayer gendong elektrik</li> <li>4) Auditor harus merupakan Warga Negara Indonesia (WNI)</li> </ol>
	Lingkup yang diaudit	<ol style="list-style-type: none"> <li>a. Audit SMM</li> <li>b. Pada saat sertifikasi awal/ resertifikasi, audit minimal dilakukan pada seluruh elemen dan khususnya pada elemen kritis sesuai Tabet 2 dan Tabet 3 pada pain F dalam skema sertifikasi ini.</li> <li>c. Asesment proses produksi</li> <li>d. Konsistensi produk yang diajukan untuk sertifikasi harus diperiksa di lokasi produksi. Penilaian asesmen produksi dilakukan untuk memverifikasi:</li> <li>e. fasilitas, peralatan personal dan prosedur yang digunakan pada proses produksi;</li> <li>f. kemampuan dan kompetensi untuk memantau, mengukur dan menguji produk sebelum dan setelah produksi;</li> <li>g. pengambilan contoh dan pengujian yang dilakukan oleh pabrik untuk memelihara konsistensi produk sehingga dapat menjamin kesesuaian persyaratan produk;</li> <li>h. pengendalian mutu produk dari mulai penerimaan bahan baku,</li> </ol>

		<p>pengolahan bahan baku sampai produk jadi sesuai Tabel 2 dan/ atau Tabel 3 pada poin F dalam skema sertifikasi ini dan;</p> <p>i. Penandaan</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Setiap produk diberi tanda "SNI" pada posisi yang mudah dibaca dengan cara emboss (timbul)</li> <li>2. Tanda SNI pada produk seperti yang dimaksud pada angka 1 dengan bentuk gambar berikut: <div style="text-align: center;">  </div> </li> <li>3. Selain tanda SNI yang dimaksud pada angka 1, pada produk juga mencantumkan: <ol style="list-style-type: none"> <li>a. bulan dan tahun produksi (minimal empat digit) dalam bentuk angka;</li> <li>b. merek dan/ atau logo produsen, yang sesuai dengan sertifikat atau Tanda Daftar Merek dari Ditjen HKI;</li> <li>c. petunjuk tekanan keluaran maksimum pada posisi yang mudah dibaca dengan proses penandaan yang tidak mudah hilang.</li> </ol> </li> <li>4. Kemasan pada produk wajib mencantumkan: <ol style="list-style-type: none"> <li>a. tanda SNI, nomor SNI, dan kode Lembaga Sertifikasi Produk Alat dan Mesin Pertanian LSPR-027-IDN;</li> <li>b. nama pabrik dan merek dagang dan atau logo produsen, yang sesuai dengan sertifikat Merek yang terdaftar di Ditjen HAKI</li> </ol> </li> <li>5. Cara atau prosedur penggunaan Alat Pemeliharaan Tanaman Sprayer Gendong Semi Otomatis dan/ atau Sprayer Gendong Elektrik pada buku panduan penggunaan produk dalam bahasa Indonesia</li> </ol>
		<p>j. kemampuan pabrik untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai</p>
<p>II.3.</p>	<p>Kategori ketidak-sesuaian</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1) Mayor apabila: <ol style="list-style-type: none"> <li>a. ketidaksesuaiannya terkait langsung dengan mutu produk sehingga mengakibatkan ketidakpuasan pelanggan; atau</li> <li>b. sistem manajemen mutu tidak berjalan, maka perbaikan diberi waktu maksimal 1 (satu) bulan.</li> </ol> </li> <li>2) Minor apabila terdapat inkonsistensi dalam menerapkan sistem manajemen mutu, maka perbaikan diberi waktu maksimal 2 (dua) bulan.</li> </ol>
<p>II.4.</p>	<p>Pengambilan Contoh</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>7) PPC membuat Rencana Pengambilan Contoh yang disetujui oleh Ketua Tim Auditor.</li> <li>8) Contoh uji dilengkapi dengan Berita Acara Pengambilan Contoh dan Label Contoh.</li> <li>9) Pengambilan contoh dilakukan secara acak pada jalur produksi atau</li> </ol>

		<p>gudang sesuai dengan merek dan tipe/ model produk yang disertifikasi atau rencana mutu pabrik.</p> <p>10) Contoh uji diambil sebanyak 3 (tiga) dengan rincian: 1 (satu) contoh untuk Unjuk Kerja, 1 (satu) contoh untuk pengujian Syarat Mutu dan 1 (satu) sebagai arsip.</p> <p>11) Auditor harus turut menyaksikan ketika pengambilan contoh dilakukan</p> <p>12) Pengambilan contoh dan pemberian label uji dicantumkan dalam Berita Acara yang dibuat dalam 3 (tiga) rangkap.</p> <p>13) Ketentuan lebih lanjut terkait contoh uji disesuaikan lagi dengan SNI 7697:2011</p>
II.5.	Cara Pengujian	Pengujian dilakukan sesuai Pasa 7 SNI 4513:2012, Alat Pemeliharaan Tanaman - Sprayer Gendong Semi Otomatis dan/atau Pasal 6 SNI 8485:2018 Alat Pemeliharaan Tanaman Sprayer Gendong Elektrik
II.6.	Laporan Hasil Uji	Mencantumkan basil uji dan syarat mutu sesuai SNI 4513:2012 dan/atau SNI 8485:2018
<b>TAHAP III: TINJAUAN DAN KEPUTUSAN</b>		
III.1.	Tinjauan terhadap Laporan Audit dan Laporan Hasil Uji	<p>1) Paling sedikit 1 orang dari Tim Teknis/Evaluator memiliki kompetensi proses produksi Alat Pemeliharaan Tanaman Sprayer Gendong Semi Otomatis dan/ atau Alat Pemeliharaan Tanaman Sprayer Gendong Elektrik.</p> <p>2) Bahan tinjauan meliputi Laporan Audit, Berita Acara Pengambilan Contoh dan Laporan Hasil Uji.</p> <p>3) Tim Teknis/Evaluator melakukan evaluasi terhadap Laporan Audit, Berita Acara Pengambilan Contoh dan Laporan Hasil Uji.</p> <p>4) Ketentuan hasil uji Alat Pemeliharaan Tanaman Sprayer Gendong Semi Otomatis dan/ atau Alat Pemeliharaan Tanaman Sprayer Gendong Elektrik (selain penandaan):</p> <p>a) Jika ada parameter yang memenuhi persyaratan SNI, maka atas permintaan LSPro dilakukan pengambilan contoh dari arsip untuk dilakukan pengujian terhadap parameter yang gagal tersebut atau dilakukan pengambilan contoh ulang untuk diuji seluruh parameter.</p> <p>b) jika evaluasi basil uji contoh ulang tidak memenuhi persyaratan, maka permohonan dinyatakan gagal dan tidak dapat diproses lebih lanjut sampai perusahaan melakukan Tindakan perbaikan untuk kemudian mengajukan permohonan baru.</p>
III.2.	Keputusan Sertifikasi	Sesuai Prosedur LSPro (DP 2-4.2-3)
<b>TAHAP IV: LISENSI</b>		
IV.1.	Penerbitan SPPT-SNI	<p>1) Sebelum dilakukan penerbitan SPPT-SNI LS Pro harus melakukan registrasi secara online ke Pusat Standardisasi Industri, BPPI, Kementerian Perindustrian.</p> <p>2) Masa berlaku SPPT-SNI adalah 4 (empat) tahun.</p> <p>3) SPPT SNI produk alsintan mencantumkan informasi paling sedikit:</p> <p>k. nama dan alamat produsen;</p> <p>l. alamat pabrik</p> <p>m. nama penanggungjawab produsen;</p> <p>n. nomor dan judul SNI;</p>

		<ul style="list-style-type: none"> <li>o. merek dan tipe/model;</li> <li>p. Skema sertifikasi</li> <li>q. Masa berlaku</li> <li>r. Tandatangan pengesahan sertifikat</li> <li>s. untuk produk dari luar negeri, mencantumkan nama dan alamat perusahaan perwakilan;</li> </ul> <p>4) SPPT-SNI hanya berlaku untuk 1 (satu) merek dan tipe/model.</p> <p>5) Surat Perjanjian Tanggung Jawab Lisensi Pengguna Tanda SNI antara LSPro dengan perusahaan atau perwakilan di Indonesia Jika produk berasal dari impor (Surat perjanjian penggunaan SPPT-SNI Form S-02 / LSPro)</p> <p>6) LSPro Alsintan menyampaikan direktori produk yang disertifikasi setiap 6 (enam) bulan kepada KAN dan/atau mengisi data di aplikasi informasi barang bertanda SNI (Bangbeni) <a href="https://bangbeni.bsn.go.id/">https://bangbeni.bsn.go.id/</a> dan <a href="http://pustan.kemenperin.go.id/home/">http://pustan.kemenperin.go.id/home/</a></p>
--	--	---

**TAHAP V: SURVAILEN**

V.1.	Tinjauan Persyaratan Sertifikasi	<p>1) LSPro harus memastikan bahwa:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) persyaratan sertifikasi adalah yang masih berlaku</li> <li>b) sistem pengelolaan mutu produk selalu memenuhi persyaratan</li> </ul> <p>2) Kegiatan survailen dilakukan minimal 1 (satu) kali dalam setahun dang pengambilan contoh dalam rangka pengujian diakukan 1 (satu) kali dalam 2 (dua) tahun.</p> <p>3) Jika telah memiliki sertifikat dari Lembaga Sertifikasi Sistem Manajemen Mutu (LSSM), dilakukan verifikasi terhadap:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a. elemen kritis yang berkaitan dengan pengendalian mutu produk, yaitu pengendalian mutu pada proses produksi dan <i>Quality Control</i>, serta klausul lain apabila diperlukan;</li> <li>b. penggunaan tanda SNI;</li> <li>c. penanganan keluhan pelanggan; dan</li> <li>d. Laporan Ketidaksesuaian (LKS) sebelumnya (bila ada)</li> </ul> <p>4) Jika menerapkan SMM yang belum bersertifikat dan dinyatakan dengan surat pernyataan maka audit dilakukan untuk semua persyaratan SNI ISO 9001:2015 atau revisinya atau sistem manajemen mutu lainnya yang diakui, termasuk verifikasi:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a. penggunaan tanda SNI; dan</li> <li>b. Laporan Ketidaksesuaian (LKS) sebelumnya (bila ada)</li> </ul>
------	----------------------------------	---

V.2.	Durasi Audit	<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;"><b>Jumlah</b></td> <td colspan="2" style="text-align: center;"><b>Lokasi</b></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;"><b>Proses</b></td> <td></td> <td style="text-align: center;">DN</td> <td style="text-align: center;">LN</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;"><b>Surveilan</b></td> <td></td> <td style="text-align: center;">2*</td> <td style="text-align: center;">4*</td> </tr> </table> <p>*mandays = orang hari = jumlah minimal pelaksanaan audit (orang hari)</p> <p>Catatan:</p>		<b>Jumlah</b>	<b>Lokasi</b>		<b>Proses</b>		DN	LN	<b>Surveilan</b>		2*	4*
	<b>Jumlah</b>	<b>Lokasi</b>												
<b>Proses</b>		DN	LN											
<b>Surveilan</b>		2*	4*											

		<ul style="list-style-type: none"> <li>– Jika auditor merangkap sebagai Petugas Pengambil Contoh (PPC), maka pelaksanaannya di luar waktu audit;</li> <li>– Untuk PPC, 1 (satu) mandays untuk setiap 10 (sepuluh) contoh uji, dan berlaku kelipatannya.</li> <li>– Durasi audit tersebut diatas tidak termasuk waktu perjalanan</li> </ul>
V.3.	Kategori ketidaksesuaian	<p>3) Mayor apabila:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a. ketidaksesuaiannya terkait langsung dengan mutu produk sehingga mengakibatkan ketidakpuasan pelanggan; atau</li> <li>b. sistem manajemen mutu tidak berjalan, maka perbaikan diberi waktu maksimal 1 (satu) bulan.</li> </ul> <p>4) Minor apabila terdapat inkonsistensi dalam menerapkan sistem manajemen mutu, maka perbaikan diberi waktu maksimal 2 (dua) bulan.</p>
V.4.	Pengambilan Contoh	<p>1) PPC membuat Rencana Pengambilan Contoh yang disetujui oleh Ketua Tim Auditor.</p> <p>2) Contoh uji dilengkapi dengan Berita Acara Pengambilan Contoh dan Label Contoh</p> <p>3) Pengambilan contoh dilakukan pada jalur produksi atau Gudang sesuai dengan tipe/model produk yang disertifikasi atau rencana mutu pabrik.</p>
V.5.	Pengujian	Pengujian dilakukan sesuai Pasal 7 SNI 4513:2012 dan, Alat Pemeliharaan Tanaman – Sprayer Gendong Semi Otomatis dan Pasal 6 SNI 8485:2018 Sprayer Gendong Elektrik
V.6.	Evaluasi Hasil Survailen dan Hasil Uji	<p>1) Paling sedikit 1 (satu) orang dari tim Teknis/Evaluator memiliki kompetensi proses produksi Alat pemeliharaan tanaman sprayer gendong semi otomatis dan/ atau Sprayer Gendong Elektrik</p> <p>2) Bahan tinjauan (review meliputi Laporan Audit, Berita Acara Pengambilan Contoh dan Laporan Hasil Uji</p> <p>3) Tim Teknis/Evaluator melakukan evaluasi terhadap Laporan Audit Berita Acara Pengambilan Contoh dan Laporan Hasil Uji</p> <p>4) Mencantumkan basil uji dan syarat mutu sesuai SNI 4513:2012 dan/atau SNI 8485:2018.</p> <p>5) Ketentuan basil uji Alat pemeliharaan tanaman sprayer gendong semi otomatis dan/ atau Alat Pemeliharaan Tanaman Sprayer Gendong Elektrik (selain penandaan):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) Jika ada parameter yang tidak memenuhi syarat, dilakukan pengujian ulang terhadap arsip untuk diuji parameter yang tidak lulus atau pengambilan contoh ulang untuk diuji seluruh parameter.</li> <li>b) Jika hasil uji ulang tidak lulus, maka permohonan dinyatakan gagal dan tidak dapat diproses lebih sampai perusahaan melakukan tindakan perbaikan untuk kemudian mengajukan permohonan baru.</li> </ul> <p>7) Hasil Evaluasi sebagai bahan rapat bagi Komite Teknis/reviewer SPPT SNI.</p>
V.7.	Keputusan Survailen	<p>1. Keputusan dapat berupa:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a. Perpanjangan</li> <li>b. Pembekuan; atau</li> <li>c. Pencabutan;</li> </ul>



		<p>2. Sertifikat dapat diperpanjang apabila:</p> <p>a. Hasil audit sesuai persyaratan;</p> <p>b. Semua laporan ketidaksesuaian telah diselesaikan/ditutup; dan</p> <p>c. Hasil uji memenuhi persyaratan</p>
--	--	---

**TITIK KRITIS (CRITICAL POINT) PENGENDALIAN MUTU DAN PROSES PRODUKSI ALAT PEMELIHARAAN TANAMAN SPRAYER GENDONG SEMI OTOMATIS DAN/ ATAU ALAT PEMELIHARAAN TANAMAN SPRAYER GENDONG ELEKTRIK**

1. Titik Kritis (*Critical Point*) Pengendalian Mutu dan Proses Produksi Alat Pemeliharaan Tanaman Sprayer Gendong Semi Otomatis

	Tahapan Proses / Parameter	Metode	Persyaratan	Frekuensi	Rekaman
I	Pemeriksaan Bahan Baku ( <i>Incoming Material</i> )				
	1 Pemasok bahan baku	Evaluasi pemasok	Sesuai persyaratan pembelian	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
	2 Bahan baku	Pengujian/ <i>Certificate of Analysis (CoA)</i>	Sesuai standar pabrik	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
II	Pemeriksaan Proses Produksi				
	1 Proses Pembuatan Tangki	Sesuai standar pabrik	Sesuai standar pabrik	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
	2. Proses Pembuatan Pompa	Sesuai standar pabrik	Sesuai standar pabrik	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
III	Pengendalian Mutu				
	1 Pengujian visual (penandaan, warna dan fisik)	Pengujian laboratorium internal	Sesuai standar pabrik	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
	2 Pengujian tekanan pompa		Sesuai SNI atau standar pabrik	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
	3 Pengujian kebocoran tanki		Sesuai SNI	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia

2. Titik Kritis (*Critical Point*) Pengendalian Mutu dan Proses Produksi Alat Pemeliharaan Tanaman Sprayer Gendong Elektrik

	Tahapan Proses/ Parameter	Metode	Persyaratan	Frekuensi	Rekamannya
I	Pemeriksaan Bahan Baku ( <i>Incoming Material</i> )				
1	Pemasok bahan baku	Evaluasi pemasok	Sesuai persyaratan pembelian	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
2	Bahan baku	Pengujian/ <i>Certificate of Analysis (CoA)</i>	Sesuai standar pabrik	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
II	Pemeriksaan Proses Produksi				
1	Proses Pembuatan Tangki	Sesuai standar pabrik	Sesuai standar pabrik	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
III	Pengendalian Mutu				
1	Pengujian visual (penandaan, warna dan fisik)	Pengujian laboratorium internal	Sesuai standar pabrik	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
2	Pengujian tekanan pompa	Sesuai standar pabrik	Sesuai SNI atau standar pabrik	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
3	Pengujian kebocoran tanki	Sesuai standar pabrik	Sesuai SNI	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia

3. Skema sertifikasi produk tipe 1b untuk alsintan yang diproduksi secara terbatas untuk 35 Ruang Lingkup :

NO	KETENTUAN	URAIAN
<b>TAHAP I : SELEKSI</b>		
I.1.	Permohonan	<p>1) Permohonan berserta lampirannya ditujukan langsung ke Manajer Puncak LS Pro Alsintan Ditjen PSP melalui Pos atau diantar langsung ke alamat sebagai berikut :</p> <p style="text-align: center;"><b>LS Pro Alsintan Ditjen. PSP</b>  <b>Kantor Pusat Kementerian Pertanian</b>  <b>Direktorat Alat dan Mesin Pertanian</b>  <b>Jl. Harsono RM No. 3 Gedung D Lantai 2, Ragunan</b>  <b>Pasar Minggu, Jakarta Selatan</b>  <b>Telp (021) 7816082 Faks (021) 7816083</b>  <b>Email : lsproalsintanpsp@gmail.com</b></p> <p>Pemohon diharuskan mengisi Formulir Permohonan Sertifikasi Produk (Form No S-01/LS Pro) dan Lampirannya (Form No S-75/LS Pro) yang telah disediakan pada lembar pertama yang mencakup :</p> <p>2) Nama perusahaan, alamat, bukti legalitas hukum dan personel penghubung pemohon/pemilik merek produk/pabrik serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi</p> <p>3) [bila legalitas hukum pemohon berbeda dengan legalitas hukum pemilik merek] perjanjian yang mengikat secara hukum antara pemohon dan pemilik merek produk</p> <p>4) [bila legalitas hukum pemilik merek berbeda legalitas hukum pabrik] perjanjian yang mengikat secara hukum antara pemilik merek dan pabrik untuk memproduksi tipe produk yang diajukan untuk disertifikasi</p> <p>5) [bila pemilik merek berkedudukan hukum di luar wilayah RI] nama organisasi dan legalitas hukum perwakilan resmi (authorized</p>

		<p>representative) pemilik merek di wilayah hukum RI</p> <p>6) [bila pemilik merek berkedudukan hukum di luar wilayah RI dan tidak memiliki perwakilan resmi di wilayah RI] perjanjian yang mengikat secara hukum antara pemilik merek dengan pihak-pihak yang terlibat dalam rantai pasok produk (importir, distributor, perakit, atau pihak lain) yang berkedudukan hukum di wilayah RI</p> <p>7) bukti kepemilikan hak atas merek/tanda daftar merek sesuai dengan ketentuan hukum yang berlaku di wilayah RI</p> <p>8) Surat Aplikasi Permohonan sesuai Prosedur LSPro ((Form No S-01/LS Pro)</p> <p>9) Dokumen permohonan sertifikasi disertai dengan melampirkan dokumen legal perusahaan, daftar informasi terdokumentasi, dokumen pendukung yang diperlukan sesuai merek dan tipe/ model yang diajukan sertifikasinya.</p> <p>Dokumen data dukung pemohon antara lain:</p> <p>10) Akta pendirian perusahaan bagi pemohon dalam negeri atau akte sejenis bagi pemohon luar negeri yang sudah diterjemahkan ke dalam Bahasa Indonesia oleh penterjemah tersumpah;</p> <p>11) Nomor Induk Berusaha (NIB) bagi pemohon dalam negeri atau izin sejenis bagi pemohon luar negeri yang sudah diterjemahkan ke dalam Bahasa Indonesia oleh penterjemah tersumpah;</p> <p>12) Informasi lengkap produk yang akan disertifikasi yang mencakup:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- merek, jenis/tipe/kelas, model, dan spesifikasi barang yang diajukan untuk disertifikasi</li> <li>- nomor dan judul SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi;</li> <li>- daftar bahan baku dan informasi pemasok bahan baku serta komponennya;</li> <li>- daftar dan jumlah barang yang akan disertifikasi dengan menyampaikan bukti ketersediaan barang/bukti pengiriman barang (delivery order) dan kode produksi barang;</li> <li>- apabila tersedia, menyampaikan bukti pengiriman barang/invoice, packing list, atau dokumen pemberitahuan impor barang;</li> <li>- label barang;</li> <li>- gambar teknik dengan informasi berbahasa Indonesia dan foto barang yang diajukan untuk disertifikasi (tampak depan, belakang, dan samping) serta tata cara dan ilustrasi penggunaan tanda SNI pada barang dan kemasan;</li> <li>- apabila tersedia, menyertakan laporan hasil pengujian barang/test report dan informasi pengambilan contoh yang dilakukan paling lambat 2 (dua) tahun sebelum pengajuan Sertifikasi sebagai informasi awal bagi LSPro;</li> <li>- lokasi gudang penyimpanan barang di wilayah Republik Indonesia.</li> </ul> <p>13) fotokopi sertifikat merek atau Tanda Daftar Merek pelaku usaha yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian</p>
--	--	--

		<p>Hukum dan Hak Asasi Manusia;</p> <p>14) fotokopi perjanjian lisensi dari pemilik merek, yang telah didaftarkan pada Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia sesuai ketentuan Pasal 43 Undang-Undang Nomor 15 Tahun 2001 tentang Merek (apabila produk makloon)</p> <p>15) fotokopi surat perjanjian makloon dari pemberi makloon untuk produk yang menggunakan merek dari pemberi makloon</p> <p>16) fotocopy NPWP</p> <p>17) struktur organisasi</p> <p>18) angka Pengenal Importir (API) bagi produk impor</p> <p>19) Tatacara dan Ilustrasi pembubuhan tanda SNI (Form S-38/LSPPro)</p> <p>20) perjanjian yang mengikat secara hukum antara produsen dengan perwakilan di Indonesia terkait pihak yang bertanggungjawab terhadap produk klien yang beredar di Indonesia (bagi Produsen Luar Negeri).</p> <p>21) Surat perjanjian pemesanan pembuatan produk pada produsen dari badan usaha pemakloon (untuk produk makloon);</p> <p>22) 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 LSPPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi (Form S-76/LSPPro)</p> <p>23) Kelengkapan dokumen lainnya, Sertifikasi hanya dapat dimohonkan untuk 1 (satu) alamat dan 1 (satu) lokasi produksi.</p> <p>Keterangan : LSPPro menjelaskan dan memastikan ketentuan penandaan SNI pada kemasan dan persyaratan lainnya yang terkait (Form S-38/LS Pro)</p>
I.2.	Review/Kaji Dokumen Permohonan	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Mereview dokumen permohonan baik dari sisi persyaratan administratif maupun teknis telah lengkap dan memenuhi persyaratan</li> <li>2. Tinjauan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh personel yang memiliki kompetensi sesuai dengan lingkup permohonan Sertifikasi.</li> </ol>
I.3.	Kontrak Sertifikasi	<p>LS Pro membuat dan melaksanakan perjanjian kontrak sertifikasi dengan klien untuk mengatur hak dan kewajiban LS Pro dan klien selama masa permohonan dan sertifikasi berjalan. Penghentian sertifikasi (dengan permintaan pemohon), pembekuan sementara dan pencabutan sertifikat maupun perubahan persyaratan sertifikasi mengacu pada DP. 2-4.1-3 dan DP. 2-4.2-5</p>
I.4.	Penyusunan Rencana Evaluasi dan Pengambilan Contoh	<p>Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh pemohon, LSPPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. tujuan, waktu, durasi, lokasi, tim, metode, dan rencana pengambilan contoh yang diperlukan untuk pengujian barang sesuai daftar barang yang diajukan untuk disertifikasi; dan</li> <li>2. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.</li> <li>3. Pengambilan contoh dilakukan di gudang penyimpanan di Indonesia (dengan memperhatikan bukti pengiriman/invoice, packing list, atau dokumen pemberitahuan impor barang) atau lokasi produksi dengan</li> </ol>

		<p>jumlah contoh sesuai dengan persyaratan SNI</p> <p>4. Pelaksanaan pengambilan contoh dilakukan oleh personel yang ditunjuk oleh LSPro dan memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a. pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro;</li> <li>b. pengetahuan tentang SNI mesin pertanian; dan</li> <li>c. pengetahuan tentang pengambilan contoh barang yang dibuktikan dengan sertifikat pelatihan petugas pengambil contoh.</li> </ol> <p>Catatan: pemenuhan kompetensi huruf a sampai c dapat dipenuhi secara kolektif dalam sebuah tim.</p>
I.5	Laboratorium Penguji yang digunakan	<ol style="list-style-type: none"> <li>1) Laboratorium penguji alsintan yang digunakan yang telah diakreditasi KAN dan ditunjuk oleh Menteri Pertanian dengan ruang lingkup mencakup parameter yang tercantum dalam SNI (terlampir).</li> <li>2) Laboratorium Pengujian Alsintan yang merupakan satu entitas (Kementerian Pertanian) dinyatakan laboratorium internal LS Pro Alsintan ,Jika Laboratorium Pengujian Alsintan yang digunakan merupakan sumber daya eksternal dari LSPro maka harus dilengkapi dengan Perjanjian Subkontrak.</li> <li>3) LSPro bertanggungjawab untuk memberikan subkontrak pengujian kepada Laboratorium Penguji yang memiliki kemampuan untuk melakukan pengujian sesuai parameter SNI produk (terlampir)</li> <li>4) Durasi waktu pengujian ditetapkan oleh laboratorium penguji alsintan yang ditunjuk oleh LS Pro Alsintan sesuai perjanjian subkontrak</li> </ol>
<b>TAHAP II: DETERMINASI</b>		
II.1	Penyusunan Rencana Evaluasi	LS Pro membuat rencana evaluasi mencakup juga pengambilan contoh
II.2.	Evaluasi Awal Produk	Evaluasi dilakukan terhadap kesesuaian informasi yang disampaikan pemohon sebagaimana dimaksud pada I.1 terhadap persyaratan SNI dan peraturan terkait
II.3.	II.3.1 Evaluasi Produk	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Evaluasi dilaksanakan melalui pengambilan contoh dan pengujian untuk memastikan barang sesuai dengan persyaratan SNI Pengambilan Contoh SNI 7697 yang dilaksanakan oleh 1 orang petugas contoh didampingi oleh 1 orang tim auditor.</li> <li>2. Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup barang yang disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui: <ol style="list-style-type: none"> <li>a. akreditasi oleh KAN, atau</li> <li>b. akreditasi oleh badan akreditasi penandatanganan saling pengakuan dalam forum APAC dan <i>International Laboratory Accreditation Cooperation (ILAC)</i>.</li> </ol> </li> </ol>
	II.3.2. Pengambilan Contoh	<ol style="list-style-type: none"> <li>1) PPC membuat Rencana Pengambilan Contoh yang disetujui oleh Ketua Tim Auditor.</li> <li>2) Contoh uji dilengkapi dengan Berita Acara Pengambilan Contoh dan Label Contoh.</li> <li>3) Pengambilan contoh dilakukan secara acak pada jalur produksi atau gudang sesuai dengan merek dan tipe/ model produk yang disertifikasi atau rencana mutu pabrik.</li> </ol>

		<p>4) Auditor harus turut menyaksikan ketika pengambilan contoh dilakukan</p> <p>5) Pengambilan contoh dan pemberian label uji dicantumkan dalam Berita Acara yang dibuat dalam 3 (tiga) rangkap.</p> <p>6) Ketentuan lebih lanjut terkait contoh uji disesuaikan lagi dengan SNI 7697:2011</p>
	II.3.3. Cara Pengujian	Pengujian dilakukan sesuai SNI Produk alsintan yang masuk dalam ruang lingkup sertifikasi
	II.3.4. Laporan Hasil Uji	Mencantumkan hasil uji dan syarat mutu sesuai SNI Produk alsintan yang masuk dalam ruang lingkup sertifikasi
<b>TAHAP III: TINJAUAN DAN KEPUTUSAN</b>		
III.1.	Tinjauan terhadap Laporan Audit dan Laporan Hasil Uji	<p>1) Paling sedikit 3 (tiga) orang dari Komisi Teknis memiliki kompetensi proses produksi alsintan.</p> <p>2) Bahan tinjauan meliputi Laporan hasil evaluasi produk, Berita Acara Pengambilan Contoh dan Laporan Hasil Uji.</p> <p>3) Komisi Teknis melakukan tinjauan terhadap Laporan hasil evaluasi produk; Berita Acara Pengambilan Contoh dan Laporan Hasil Uji.</p> <p>4) Ketentuan hasil uji produk alsintan. (selain penandaan): jika tinjauan hasil uji contoh ulang tidak memenuhi persyaratan, maka permohonan dinyatakan gagal dan tidak dapat diproses lebih lanjut sampai perusahaan melakukan tindakan perbaikan untuk kemudian mengajukan permohonan baru.</p>
III.2.	Keputusan Sertifikasi melalui rapat Panel/ Komite Tinjauan Teknis Sertifikat Produk Kesesuaian SNI dan Penerbitan SPPT SNI	Sesuai Prosedur LSPro (DP 2-4.2-3)
<b>TAHAP IV: LISENSI</b>		
IV.1.	Penerbitan Sertifikat Produk/Kesesuaian SNI	<p>1) Masa berlaku Sertifikat Kesesuaian SNI adalah sesuai jumlah barang yang lulus sertifikasi.</p> <p>2) Sertifikat Produk / Kesesuaian SNI mencantumkan informasi paling sedikit:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a. Nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya</li> <li>b. Nama dan alamat LS Pro Alsintan</li> <li>c. nama dan alamat produsen;</li> <li>d. nama penanggungjawab produsen;</li> <li>e. pernyataan kesesuaian mencakup : <ul style="list-style-type: none"> <li>- merek, jenis/tipe/kelas, model, dan spesifikasi barang yang dinyatakan memenuhi persyaratan,</li> <li>- jenis kemasan barang yang disertifikasi,</li> <li>- nomor dan judul SNI yang menjadi dasar Sertifikasi,</li> <li>- nama dan alamat lokasi produksi,</li> <li>- jumlah barang yang disertifikasi</li> <li>- kode produksi barang yang disertifikasi; dan</li> <li>- informasi pengiriman barang (shipment) yang disertifikasi;</li> </ul> </li> <li>f. Skema sertifikasi</li> <li>g. Status akreditasi atau pengakuan LSPro (logo KAN dan Logo Kementan)</li> </ol>

		<p>h. Tanggal Penerbitan sertifikat dan Masa berlakunya</p> <p>i. Tandatanganan pengesahan sertifikat oleh Manajer Puncak LS Pro</p> <p>j. untuk produk dari luar negeri, mencantumkan nama dan alamat perusahaan perwakilan;</p> <p>3) Sertifikat Kesesuaian SNI hanya berlaku untuk 1 (satu) merek dan tipe/model.</p> <p>4) Surat Perjanjian Tanggung Jawab Lisensi Pengguna Sertifikat Kesesuaian SNI antara LSPro dengan perusahaan atau perwakilan di Indonesia Jika produk berasal dari impor (Surat perjanjian penggunaan Sertifikat Produk/ Kesesuaian SNI Form S-02 / LSPro)</p> <p>5) Sesuai prosedur pemberian, pemeliharaan, penundaan dan pencabutan sertifikat (DP 2-4,1-1, DP 2-4,2-3 dan DP 2-4,2-5).</p> <p>6) LSPro Alsintan menyampaikan direktori produk yang disertifikasi setiap 6 (enam) bulan kepada KAN dan/atau mengisi data di aplikasi informasi barang bertanda SNI (Bangbeni) <a href="https://bangbeni.bsn.go.id/">https://bangbeni.bsn.go.id/</a></p>
IV.2	Penerbitan SPPT SNI oleh BSN	<p>Pemohon Sertifikasi mengajukan permohonan persetujuan penggunaan Tanda SNI kepada BSN harus dengan disertai:</p> <p>1) surat permohonan;</p> <p>2) fotokopi sertifikat hasil pemenuhan Persyaratan Acuan dalam hal ini sertifikat produk kesesuaian SNI;</p> <p>3) foto wujud fisik untuk Barang atau foto wujud fisik hasil Proses yang menunjukkan karakteristik Barang tertentu atau hasil Proses yang sesuai sertifikat;</p> <p>4) informasi rencana wilayah pemasaran untuk Barang, Jasa, atau hasil Proses;</p> <p>5) surat keterangan domisili/SIUP; dan</p> <p>6) surat pernyataan kesediaan mematuhi kewajiban penggunaan tanda SNI.</p>

**Daftar Produk, Acuan SNI menggunakan Skema sertifikasi produk tipe 1b  
untuk alsintan yang diproduksi secara terbatas**

No.	Produk	Nomor SNI
1	Traktor Pertanian Roda Dua – Syarat Mutu dan Metode Uji	0738 : 2014/Amd2:2022
2	Pompa Air Sentrifugal untuk Irigasi – Syarat Mutu dan Metode uji	0141:2020
3	Mesin Perontok Padi Tipe Pelemparan Jerami – Syarat Mutu dan Metode Uji	7429:2022
4	Mesin Pemipil Jagung	7428:2023
5	Mesin Pengupas Gabah Tipe Rol Karet	4511 : 2011
6	Mesin Pengereng Biji-bijian Tipe Bak Datar Untuk Gabah dan Jagung	4412 : 2011
7	Mesin Penggiling Gabah Sekali Umpan	4511:2020
8	Mesin Pengasap Jinjing Sistem Pulsa Jet	7190-2017
9	Pengabut Gendong Bermotor	8650 : 2018
10	Mesin Panen Padi Kombinasi	8185:2015
11	Mesin perontok multi komoditi	7866:2023
12	Mesin pencacah hijauan pakan ternak	7785:2013
13	Mesin tanam bibit padi tipe dorong	7607:2013

No.	Produk	Nomor SNI
14	Traktor pertanian roda 4 gandar ganda	7416:2019
15	Sprayer gendong bermotor	7640:2017
16	Mesin pencampur (mixer) pakan ternak horisontal tipe pedal	7654: 2011
17	Mesin pencetak pelet tipe vertikal	7714:2011
18	Mesin pengering gabah tipe sirkulasi	7597:2018
19	Mesin penghancur bahan pupuk organik (chrusher)	7590:2011
20	Mini tiller-mesin pengolah tanah sekunder - Syarat mutu dan metode uji	8031 : 2019
21	Mesin pamarut multi komoditi hasil pertanian - Syarat mutu dan metode uji - Tipe roll	8030 : 2014
22	Mesin potong rumput - tipe gendong - Syarat mutu dan metode uji	8627 : 2018
23	Mesin Pengering Tipe <i>Mobile</i> Tipe Sirkulasi Untuk Padi, Jagung dan Kedelai – Syarat Mutu dan Metode Uji	8886 : 2020
24	Mesin panen multikomoditas (padi, jagung dan kedelai) – syarat mutu dan metode uji	8755 : 2019
25	Alat Penanam biji-bijian dan pemupukan tipe dorong – Syarat mutu dan metode uji	8701 : 2019
26	Mesin pembentuk pellet pakan ternak proses basah ( <i>pellettizer</i> ) – unjuk kerja dan cara uji	7543 : 2009
27	Mesin penyosoh beras – unjuk kerja dan cara uji	0835 : 2008
28	Mesin pengolahan gabah-Bagian 3: Mesin pemisah beras pecah kulit - Syarat mutu dan metode uji	8226.3:2015
29	Reaktor biogas ( <i>biodigester</i> ) serat kaca tipe kubah tetap – syarat mutu dan metode uji	7639 : 2011
30	Mesin sangrai kopi dan kakao tipe silinder datar berputar - Syarat mutu dan cara uji	7465 : 2008
31	Mesin pembubuk kopi tipe piringan (burmill)	1183 : 2011
32	Sprayer Kompresi Tipe Gendong, Unjuk kerja dan Cara Uji	7425:2008
33	Mesin penimbang dan pengemas biji-bijian otomatis - Syarat mutu dan metode uji	9122:2022
34	Mesin pemisah beras dengan sortasi warna- Syarat mutu dan metode uji	9124:2022
35	Mesin penggiling gabah lebih dari sekali umpan - Syarat mutu dan metode uji	9123:2022



