



Kementerian
Perindustrian
INDONESIA

SKEMA SERTIFIKASI PEMPEK SNI 7661:2019

LSPro BSPJI Palembang

BSPJI PALEMBANG

Jalan Perindustrian II No. 12 KM 9 Sukarami Palembang, 30152

SKEMA SERTIFIKASI PEMPEK DAFTAR SALINAN	No. Dokumen : F 8.20.0.1 (5,6) Ed./Rev. : 1/0 Tanggal Terbit : 21 April 2022 Bagian : A Halaman : 1 dari 1

No. Salinan Dokumen	Distribusi			
	Nama Jabatan	Tanggal Diterima	Tanda Tangan	Status Dokumen
01	Kepala BSPJI Palembang	5 okt 22		terkendali
02	Koordinator Fungsi SS	5 okt 22		terkendali
03	Penanggungjawab Operasional	5 okt 22		terkendali
Asli	Penanggungjawab SMM dan PPD	5 okt 22		terkendali
DOKUMEN ASLI DISIMPAN OLEH WAKIL MANAJEMEN				

SKEMA SERTIFIKASI PEMPEK DAFTAR ISI	No. Dokumen	: F 8.20.0.1(6)
	Ed./ Rev.	: 1 / 0
	Tanggal Terbit	: 21 April 2022
	Bagian	: C
	Halaman	: 1 dari 1

No.	Judul Bagian	Nama Dokumen
1.	-	Halaman Muka
2.	A	Daftar Salinan
3.	B	Amandemen
4.	C	Daftar Isi
5.	D	Pendahuluan
6.	E	Isi Skema

SKEMA SERTIFIKASI	No. Dokumen : F 08.20.0.1 (5,6)
PEMPEK	No. Terbitan / Rev. : I / Rev. 01
PENDAHULUAN	Tanggal Terbit : 21 April 2022
	Bagian : D
	Halaman : 1 dari 1

I. TUJUAN

Skema sertifikasi ini sebagai pedoman dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi produk pempek di Lembaga Sertifikasi BSPJI Palembang.

II. RUANG LINGKUP

Skema sertifikasi ini mengatur kegiatan sertifikasi dalam pemberian Sertifikat Produk Penggunaan Tanda SNI (SPPT-SNI) pempek meliputi, seleksi, determinasi, tinjauan, pengambilan keputusan, lisensi, dan surveilan.

Perusahaan yang mendapatkan SPPT SNI 7661:2019 berdasarkan skema sertifikasi ini.

III. ACUAN NORMATIF

3.1. Standar Sistem: SNI ISO/IEC 17065:2012

3.2. Standar Produk Yang Diacu

3.3. SNI 7661:2019 Pempek

3.4. Regulasi Teknis Yang Diacu

1. Peraturan BSN Nomor 3 Tahun 2021 tentang Perubahan atas Peraturan BSN Nomor 1 Tahun 2020 tentang Skema Penilaian Kesesuaian terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Makanan dan Minuman.

2. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Pedoman Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB).

IV. ACUAN

4.1. PM Integrasi Klausul 8

4.2. PM Integrasi 08.20

V. DEFINISI

Pempek adalah produk olahan perikanan dari campuran lumatan ikan minimal 40 % dan tepung tapioka dengan atau tanpa tepung lainnya, dengan atau tanpa bumbu, yang mengalami pembentukan dan pemasakan.

SKEMA SERTIFIKASI	No. Dokumen : F 8.20.0.1 (5.6.) Ed./Rev. : 1/0 Tanggal Terbit : 1 September 2022
PEMPEK ISI SKEMA	Bagian : E Halaman : 1 dari 13

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
1	2	3	4
I	SELEKSI		
1.	a. Permohonan	Permohonan ditujukan langsung ke Kepala BSPJI Palembang melalui surat tertulis dengan melengkapi persyaratan sertifikasi sesuai dengan Formulir beberapa dokumen terkait yaitu: <ol style="list-style-type: none"> 1. Surat Permohonan Sertifikasi pada F 8.15.0.1 (4,5,7-11) 2. Surat Pernyataan kesesuaian atau melampirkan Sertifikat ISO 9001 atau ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 jika tersertifikasi. 3. Daftar Isian Permohonan F.8.15.0.4. (4,5,7-11) 4. Surat Pernyataan Menerapkan CPPOB Minimal Level 2. 	PBSN Nomor 3 Tahun 2021
	b. Dokumen Legal	Dokumen Legal Perusahaan antara lain: <ol style="list-style-type: none"> a. Salinan Akte pendirian perusahaan bagi produsen / Bukti legalitas lain (bila ada) b. Salinan IUI atau SIUP atau NIB c. Salinan Sertifikat Merek Dagang, atau Surat Pendaftaran Merek Dagang Kemenkumham maksimal 6 bulan. d. Salinan surat perjanjian makloon dengan badan usaha lainnya apabila produsen memproduksi pempek untuk badan usaha lainnya dan menggunakan merek milik badan usaha lainnya. e. Salinan NPWP Pelaku Usaha f. Ilustrasi Pembubuhan Tanda SNI kemasan primer, sekunder dan tersier g. 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 penandatanganan International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA) dengan ruang lingkup yang sesuai. 	PBSN Nomor 3 Tahun 2021
	c. Dokumen Sistem Mutu atau informasi	<ol style="list-style-type: none"> 1. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggung jawab proses produksi; 2. dokumentasi informasi tentang pemasok bahan baku produk, prosedur evaluasi pemasok, serta 	

SKEMA SERTIFIKASI	No. Dokumen : F 8.20.0.1 (5.6.) Ed./Rev. : 1/0 Tanggal Terbit : 1 September 2022
PEMPEK ISI SKEMA	Bagian : E Halaman : 2 dari 13

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
1	2	3	4
	proses produksi	<p>prosedur inspeksi bahan baku produk</p> <ol style="list-style-type: none"> 3. dokumentasi informasi tentang proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain 4. 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 atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir 5. dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; 6. dokumentasi informasi tentang pengemasan produk dan pengelolaan produk di gudang akhir produk sebelum dikirimkan dan/atau diedarkan ke wilayah Republik Indonesia; 7. bukti izin edar produk (MD/ML) sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan (bila ada) 8. 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; 9. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 8 belum tersedia, Pemohon dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro 10. apabila telah tersedia, menyertakan Dokumen Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000. 	
2.	Tipe Sertifikasi	Tipe 3/ Tipe 4/ Tipe 5	
3.	Sistem Manajemen yang diterapkan	<p>a. Menerapkan :</p> <ul style="list-style-type: none"> - SNI ISO 9001:2015 atau revisinya; atau - Sistem Manajemen Keamanan Pangan SNI ISO 22000:2018 atau revisinya; atau - HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1, atau 	

SKEMA SERTIFIKASI PEMPEK ISI SKEMA	No. Dokumen : F 8.20.0.1 (5.6.)
	Ed./Rev. : 1/0
	Tanggal Terbit : 1 September 2022
	Bagian : E
	Halaman : 3 dari 13

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
1	2	3	4
		<ul style="list-style-type: none"> - CPPOB minimal Level 2; atau - Dokumen lainnya yang dipersyaratkan pada PBSN No. 1 Tahun 2020. 	
4.	Waktu Asesmen termasuk organisasi memiliki lebih dari 1 lokasi pabrik	<ul style="list-style-type: none"> • Dilakukan di semua lokasi produksi dan sesuai dengan aturan yang ada pada LSPro BIPA. • Mengacu kepada IAF-MD untuk QMS <i>audit duration</i> 	IAF-Mandatory Document
5.	Petugas Pengambil Contoh	<ul style="list-style-type: none"> • PPC sesuai dengan Surat Penunjukan Kepala Balai Riset dan Standardisasi Industri Palembang • Memahami cara pengambilan contoh untuk padatan sesuai SNI 19-0428-1998, SNI 2326:2010 dan atau SNI 7661:2019 untuk komoditi pempek. 	
6.	Cara Pengambilan Contoh dan Jumlah Contoh Uji	Sesuai IK untuk pengambilan contoh pempek. Sesuai dengan rencana Pengambilan Contoh pada F 8.11.0.12(4)	
7.	Cara Pengujian	<ul style="list-style-type: none"> a. Sesuai dengan prosedur pada laboratorium dan SNI terkait yaitu SNI 7661:2019 b. Metode lain yang sudah di validasi/diverifikasi oleh laboratorium. 	
8.	Laboratorium Uji yang digunakan	<p>laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro dengan ketentuan:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Laboratorium Uji terakreditasi KAN dengan ruang lingkup mencakup semua parameter sesuai SNI terkait produk, atau 2. Laboratorium Uji tidak terakreditasi namun dibuktikan dengan verifikasi oleh LSPro. 	Telah memiliki MoU antara LSPro dengan Lab. uji
II	DETERMINASI		
1.	Audit Kecukupan (Tahap 1)	Dilakukan Audit Kecukupan sesuai Dokumen LSPro formulir F 8.10.0.3 (4-5)	F 8.10.0.3 (4-5)
2.	Audit Lapangan		
	a. Tim Auditor	<ul style="list-style-type: none"> a. Sesuai dengan PSM 08.11 Audit Tahap 2 b. Sesuai Penunjukan Kepala Balai, dengan komposisi: 1 orang lead auditor/ketua tim; 1 orang auditor/anggota; dan 1 orang PPC, atau dengan komposisi: 1 orang lead auitor/ketua tim dan 1 orang auditor/anggota merangkap PPC dengan catatan auditor tersebut telah memiliki sertifikat pelatihan 	

SKEMA SERTIFIKASI	No. Dokumen : F 8.20.0.1 (5.6.) Ed./Rev. : 1/0 Tanggal Terbit : 1 September 2022
PEMPEK ISI SKEMA	Bagian : E Halaman : 4 dari 13

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
1	2	3	4
		<p>PPC. Tim Auditor harus sudah mempunyai kompetensi ISO 22000 atau ISO 9001 dengan ruang lingkup pangan atau HACCP.</p> <p>c. Tim auditor harus memastikan rencana audit (audit plan) sesuai dengan jenis kegiatan dan lingkup produksi dan pengambilan contoh (sampling plan) sesuai dengan jenis dan merek produk yang diajukan.</p>	
	b. Area yang diaudit	<p>a. Audit kesesuaian proses produksi dilakukan terhadap seluruh elemen dari SNI ISO 9001/ SNI ISO 22000/ HACCP <i>atau revisinya</i> atau sistem manajemen mutu lain yang diakui untuk perusahaan yang belum memperoleh sertifikasi SMM.</p> <p>b. Bagi perusahaan yang telah memperoleh sertifikasi SMM <i>dari lembaga sertifikasi</i> yang telah diakreditasi oleh KAN atau lembaga akreditasi SMM yang telah MRA dengan KAN, audit kesesuaian dilakukan pada:</p> <ul style="list-style-type: none"> -implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut; -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; -tahapan kritis proses produksi; -kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu. <p>c. Audit kesesuaian proses produksi mulai dari tahapan proses dari bahan baku hingga produk akhir termasuk pengendalian mutu.</p> <p>d. Verifikasi hasil uji produk pempek sesuai dengan persyaratan SNI</p> <p>e. Apabila telah memiliki sertifikat Sistem Manajemen Mutu ISO 9001:2015 (atau revisinya) / minimal yang diaudit :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bagian Manajemen Sistem Dokumentasi, - Bagian Produksi Sistem Produksi, - Bagian Gudang Stok dan Penyimpanan (tercantum pada <i>audit plan</i>) <p>f. Apabila belum memiliki sertifikat sistem</p>	<p>- <i>Permenperin No. 75/M-IND/PER/7/2010</i></p> <p>- <i>PBSN No. 3 Tahun 2021.</i></p>

SKEMA SERTIFIKASI	No. Dokumen : F 8.20.0.1 (5.6.) Ed./Rev. : 1/0 Tanggal Terbit : 1 September 2022
PEMPEK ISI SKEMA	Bagian : E Halaman : 5 dari 13

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
1	2	3	4
		<p>manajemen, maka yang diaudit adalah:</p> <ul style="list-style-type: none"> - tanggung jawab dan komitmen manajemen puncak terhadap konsistensi mutu produk; - ketersediaan dan pengendalian dokumentasi informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin; - pengelolaan sumber daya termasuk personel, bangunan dan fasilitas,serta lingkungan kerja sesuai dengan ketentuan yang berlaku; - tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir - kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu; - bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi. Hasil verifikasi peralatan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan; - pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan - pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan. 	
	c. Titik kritis yang perlu diperhatikan	Pemilihan bahan baku, bahan penolong, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	<p>Bahan baku, bahan penolong, dan bahan lainnya harus memenuhi persyaratan sesuai spesifikasi mutu keamanan hasil perikanan. Untuk mutu bahan baku harus bersih,bebas darisetiap bau yang menandakan kemunduran mutu, bebas dari tanda dekomposisi dan pemalsuan, serta tidak membahayakan</p> <p>PBSN 1 Tahun 2020 halaman 1350</p>

SKEMA SERTIFIKASI	No. Dokumen : F 8.20.0.1 (5.6.) Ed./Rev. : 1/0 Tanggal Terbit : 1 September 2022
PEMPEK ISI SKEMA	Bagian : E Halaman : 6 dari 13

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
1	2	3	4
		<p>kesehatan. Sedangkan secara sensori adalah sebagai berikut:</p> <p>1) Kenampakan: bersih dan cemerlang spesifik jenis.</p> <p>2) Bau: segar spesifik jenis.</p> <p>3) Tekstur: kompak dan kenyal.</p>	
		Penyimpanan bahan baku (apabila bahan baku tidak langsung diolah)	Penyimpanan bahan baku dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sehingga tidak merubah mutu dan keamanannya
		Penyiangan (untuk bahan baku ikan utuh)	Penyiangan dilakukan dengan pemotongan kepala, ekor, pembuangan sisik, kulit, tulang dan isi perut secara cepat, cermat dan saniter pada suhu bahan baku 0°C – 5°C sehingga kotoran dan sisa darah yang menempel pada ikan hilang
		Pencucian (untuk bahan baku ikan utuh)	Pencucian dilakukan untuk menghilangkan kotoran dan sisa darah yang menempel pada ikan dengan menggunakan air dingin yang mengalir secara cepat, cermat dan saniter untuk mempertahankan suhu bahan baku 0°C – 5°C
		Penggilingan (bahan baku ikan utuh)	Penggilingan bahan baku dilakukan secara cepat, cermat dan saniter serta tetap mempertahankan suhu 0°C – 5°C untuk mendapatkan lumatan

SKEMA SERTIFIKASI	No. Dokumen : F 8.20.0.1 (5.6.) Ed./Rev. : 1/0 Tanggal Terbit : 1 September 2022
PEMPEK ISI SKEMA	Bagian : E Halaman : 7 dari 13

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
1	2	3	4
		daging yang bebas kontaminasi bakteri patogen	
	Pencampuran	Pencampuran hasil penggilingan dilakukan untuk mendapatkan adonan homogen dan bebas kontaminasi dengan bahan penolong dan bahan tambahan pangan yang diperlukan dilakukan dengan cermat, saniter dan suhu adonan dipertahankan pada suhu 0°C – 5°C	
	Pencetakan/pembentukan	Pencetakan/pembentukan dilakukan secara cepat, cermat dan saniter untuk mendapatkan produk yang sesuai dengan spesifikasi	
	Pemasakan	Pemasakan dilakukan dengan 3 (tiga) metode yaitu secara pemanggangan, penggorengan, dan perebusan pada suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk dengan tingkat kematangan yang sesuai dengan spesifikasi.	
	Penirisan	Penirisan dilakukan pada suhu ruang dengan metode yang dikendalikan untuk mendapatkan produk sesuai dengan spesifikasi	
	Pengemasan	Pengemasan dilakukan dengan cermat dan saniter	

SKEMA SERTIFIKASI	No. Dokumen : F 8.20.0.1 (5.6.) Ed./Rev. : 1/0 Tanggal Terbit : 1 September 2022
PEMPEK ISI SKEMA	Bagian : E Halaman : 8 dari 13

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
1	2	3	4
		<p>untuk mencegah kontaminasi, sesuai dengan persyaratan pengemasan pada SNI</p> <p>Pembekuan</p> <p>Penyimpanan produk</p> <p>Pelabelan/Penandaan</p>	<p>Pembekuan dilakukan pada suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk sesuai dengan spesifikasi</p> <p>Penyimpanan dilakukan pada suhu dingin atau suhu beku untuk mendapatkan produk sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan</p> <p>Pelabelan/penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan pelabelan/penandaan pada SNI dan peraturan terkait</p>
3.	a. Kategori Ketidakesesuaian	<p>a. Kategori major, apabila berhubungan langsung dengan mutu produk dan mengakibatkan ketidakpuasan pelanggan atau sistem manajemen mutu tidak berjalan maka tindakan koreksi diberi waktu maksimal 1 (satu) bulan untuk sertifikasi dan 1 (satu) bulan untuk surveilen.</p> <p>b. Kategori minor, apabila terdapat inkonsistensi dalam menerapkan sistem manajemen mutu maka diberi waktu 2 (dua) bulan untuk sertifikasi dan 2 (dua) bulan untuk surveilen.</p> <p>Implementasi atas jalannya temuan sebagai tindak koreksinya dapat diverifikasi pada surveilen berikutnya.</p>	
	b. Laporan Audit	<p>Pengisian dalam laporan audit kesesuaian F-BIPA 07.01.03.04 harus menjelaskan secara rinci gambaran daripada proses produksi pempek di pabrik, meliputi aspek:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Penerapan Sistem Manajemen Mutu (apabila ada) • Proses produksi • Titik kritis dalam proses 	

SKEMA SERTIFIKASI	No. Dokumen : F 8.20.0.1 (5.6.) Ed./Rev. : 1/0 Tanggal Terbit : 1 September 2022
PEMPEK ISI SKEMA	Bagian : E Halaman : 9 dari 13

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
1	2	3	4
		<ul style="list-style-type: none"> • Konsistensi terhadap jaminan mutu 	
4.	Pelaksanaan Pengambilan Contoh	<p>Pengambilan contoh produk dilakukan saat audit proses produksi dengan melakukan pengambilan contoh sesuai kebutuhan pengujian atau persyaratan SNI sesuai dengan SNI 2326:2010</p> <p>Pengambilan contoh dilakukan pada <i>line</i> produksi dan atau gudang, sesuai dengan jenis produk yang diproduksi pada saat audit yang dilengkapi dengan :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Berita Acara Pengambilan Contoh F 8.11.0.11(4) - Label Contoh F 8.11.0.13(4,8,9) dan rencana pengambilan contoh yang diketahui oleh Koordinator Pelaksanaan Pengujian Produk 	
5.	Pengujian Contoh Uji	<ul style="list-style-type: none"> • Untuk mengetahui kesesuaian terhadap syarat mutu sesuai dengan SNI 7661:2019 pempek. • Metode, jumlah contoh dan syarat lulus uji sesuai dengan SNI komoditi terkait. • Apabila ada parameter yang tidak memenuhi syarat, maka dilakukan pengambilan contoh ulang dan dilakukan pengujian kembali terhadap sampel yang sudah diambil. 	
6.	Laporan Hasil Uji	Mencantumkan persyaratan mutu SNI dan hasil uji	
III	TINJAUAN		
1.	Tinjauan terhadap laporan audit dan Laporan Hasil Uji dilakukan oleh Koordinator Pelaksanaan Pengujian Produk	<p>a. Pada laporan Hasil Uji:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Apabila ada satu atau lebih parameter yang tidak memenuhi persyaratan SNI, maka atas permintaan LSPro dilakukan pengambilan sample ulang untuk dilakukan pengujian terhadap semua parameter uji. - Apabila hasil uji terhadap contoh tidak memenuhi persyaratan SNI, maka LSPro memberitahukan ke perusahaan untuk melakukan tindakan koreksi maksimal 2 (dua) bulan sebelum dilakukan pengambilan dan pengujian ulang untuk semua parameter - Pengambilan contoh ulang dilakukan maksimal dua kali. 	

SKEMA SERTIFIKASI	No. Dokumen : F 8.20.0.1 (5.6.) Ed./Rev. : 1/0 Tanggal Terbit : 1 September 2022
PEMPEK ISI SKEMA	Bagian : E Halaman : 10 dari 13

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
1	2	3	4
		<ul style="list-style-type: none"> - Apabila hasil uji ulang tidak memenuhi persyaratan maka proses sertifikasi dinyatakan gagal. b. Pada Laporan Audit: <ul style="list-style-type: none"> - Apabila terdapat ketidaksesuaian kategori major, maka LSPro menginformasikan kepada Perusahaan untuk melakukan tindakan perbaikan maksimal 1 (satu) bulan sejak tanggal audit. - Hasil tinjauan merupakan rekomendasi untuk pengambilan keputusan sertifikasi. - Hasil uji laboratorium dan aspek manajemen mutu ditinjau oleh Penanggungjawab Pengujian Produk kemudian divalidasi oleh Koordinator Fungsi Standardisasi dan Sertifikasi. - Apabila sudah memenuhi syarat maka Koordinator Fungsi Standardisasi dan Sertifikasi merekomendasikan untuk dilanjutkan ke rapat Tim penilai. 	
IV KEPUTUSAN			
1.	Keputusan Sertifikasi melalui Rapat Tim Penilai	<ul style="list-style-type: none"> a. Sesuai Prosedur Keputusan Sertifikasi PSM 8.12, Tim penilai akan melakukan evaluasi terhadap permohonan, hasil audit dan hasil pengujian contoh produk pemohon. b. Tim penilai LSPro BIPA harus memiliki kompetensi ISO 22000 atau ISO 9001 dengan ruang lingkup pangan atau HACCP. c. Tim Penilai ditetapkan Koordinator Fungsi Standardisasi dan Sertifikasi dan disahkan Kepala BSPJI. d. Keputusan sertifikasi untuk kegiatan sertifikasi awal atau sertifikasi ulang berupa dapat diterbitkan atau gagal sertifikasi. e. Keputusan sertifikasi untuk kegiatan surveilen berupa dapat dipertahankan (dिलanjutkan), ditanggguhkan, dicabut penggunaan SPPT SNI. 	PSM 8.12
V LISENSI			
1.	Penerbitan Sertifikat	a. Sebelum dilakukan penerbitan SPPT SNI oleh BSN, LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian atau COC dan harus melakukan registrasi secara online ke BSN (Bangbeni).	

SKEMA SERTIFIKASI PEMPEK ISI SKEMA	No. Dokumen : F 8.20.0.1 (5.6.)
	Ed./Rev. : 1/0
	Tanggal Terbit : 1 September 2022
	Bagian : E
	Halaman : 11 dari 13

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
1	2	3	4
		b. Masa berlaku SPPT SNI 4 (empat) tahun. c. Penulisan data yang tercantum dalam sertifikat kesesuaian atau COC sebagai berikut: 1) Nomor 2) Tipe Sertifikasi 3) Perjanjian Sertifikasi 4) Skema Sertifikasi BSN 5) Nama perusahaan 6) Alamat Perusahaan 7) Alamat Pabrik 8) Direksi/Penanggung Jawab 9) Perusahaan importir/pemaklon/distributor 10) Alamat perusahaan importir/ pemaklon/ distributor 11) Direksi/ Penanggung Jawab perusahaan 12) Komoditi/Jenis, harus dinyatakan dengan jelas termasuk dalam jenis pempek. 13) Tipe Produk, harus dinyatakan dengan jelas jenis kemasannya 14) Merek 15) Nomor dan Judul SNI 16) Sistem Manajemen yang digunakan 17) Tanggal diterbitkan 18) Masa berlaku sertifikat	
2.	Penandaan	a. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI. b. Tanda SNI dibubuhkan pada tempat yang mudah dibaca dan tidak mudah hilang. c. Pada produk diberi keterangan: <i>Batch</i> Produksi, Merek, Spesifikasi Produk, Dimensi, Nama Pabrik.	PP 102:2000 tentang Standardisasi Nasional PBSN No. 1 Tahun 2020
VI	SURVAILEN		
1.	Audit Survailen	LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi Dalam hal ini	PBSN No. 1 Tahun 2020

SKEMA SERTIFIKASI	No. Dokumen : F 8.20.0.1 (5.6.)
	Ed./Rev. : 1/0
PEMPEK ISI SKEMA	Tanggal Terbit : 1 September 2022
	Bagian : E
	Halaman : 12 dari 13

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
1	2	3	4
		<p>berlaku ketentuan sebagai berikut:</p> <p>Bila perusahaan tidak bersedia dilakukan pelaksanaan surveilen sesuai dengan jadwal yang telah ditetapkan akan diberikan sanksi yaitu:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Surat peringatan pertama dikirimkan, setelah melebihi dari 30 hari dari jadwal yang telah ditetapkan. 2. Surat peringatan kedua dikirimkan, setelah melebihi dari 30 hari dari surat peringatan pertama 3. Surat pembekuan SPPT SNI akan dikirimkan, setelah melebihi dari 30 hari dari surat peringatan kedua. 4. Surat pencabutan SPPT SNI akan dikirimkan, setelah melebihi dari 60 hari dari surat pembekuan. 	
2.	Pelaksanaan Audit Surveilen	<p>Surveilans pertama dilakukan melalui kegiatan:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan/atau 2. Pengujian terhadap contoh produk yang akan beredar <p>Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.</p> <p>Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh produk yang akan beredar, penerima sertifikat harus menyampaikan dokumentasi pengendalian mutu proses produksi sejak penerbitan sertifikat sampai dilakukan surveilans pertama.</p> <p>Surveilans kedua dilakukan melalui kegiatan:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan 2. Pengujian terhadap contoh produk yang akan atau telah beredar. 	PBSN No. 1 Tahun 2020
3.	Area yang diaudit	<ol style="list-style-type: none"> 1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan 2. Pengujian terhadap contoh produk yang akan atau telah beredar. 	PBSN No. 1 Tahun 2020

SKEMA SERTIFIKASI	No. Dokumen : F 8.20.0.1 (5.6.) Ed./Rev. : 1/0 Tanggal Terbit : 1 September 2022
PEMPEK ISI SKEMA	Bagian : E Halaman : 13 dari 13

Palembang, September 2022
Koordinator Fungsi Standardisasi
dan Sertifikasi


Popy Marlina