

|  |   |                        |
|--|---|------------------------|
| <br><b>CARSURIN</b><br>1968 | <b>SKEMA SERTIFIKASI</b><br><b>ROTI</b><br>LAMPIRAN LXXXIII PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL<br>REPUBLIK INDONESIA NOMOR 1 TAHUN 2020 |                        |
|  | <b>No. Dok</b> : SKM-029-SPR  | <b>Rev</b> : 3         |
|  | <b>Tgl. Efektif</b> : 27 September 2022   | <b>Hal</b> : 1 dari 14 |

## SKEMA SERTIFIKASI

### ROTI

### SNI 01-3840-1995

LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK  
PT CARSURIN

|   |   |   |
|---|---|---|
| Disiapkan oleh,   | Diperiksa oleh,   | Disetujui oleh,   |
|  |  |  |
| <b>Kepala Tim<br/>Pengembang Skema</b>  | <b>Manajer Mutu</b>   | <b>Kepala LSPro</b>   |

Dokumen ini digunakan untuk keperluan internal PT Carsurin dan penggandaannya diatur sesuai dengan daftar distribusi. Penggandaan dan penyerahan dokumen ini kepada pihak lain harus atas persetujuan Manajer Mutu, serta status dokumen menjadi tidak terkendali.



# SKEMA SERTIFIKASI ROTI

LAMPIRAN LXXXIII  
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA NOMOR 1 TAHUN 2020

Disiapkan

**No. Dok** : SKM-029-SPR

**Rev** : 3

Diperiksa

**Tgl. Efektif** : 27 September  
2022

**Hal** : 2 dari 14

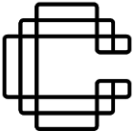

Disahkan

## RIWAYAT REVISI DOKUMEN

| No. Rev | Tanggal         | Revisi   | Hal   | Disiapkan            | Disetujui |
|---------|-----------------|--|-------|----------------------|-----------|
| 0       | 26 Agustus 2016 | Terbitan Baru  | All   | Tim Pengembang Skema | MM        |
| 1       | 12 Maret 2018   | Penggantian istilah "SPPT SNI" menjadi "Sertifikat Kesesuaian SNI"   | All   | Tim Pengembang Skema | Ka LSPro  |
|         |                 | Penambahan UU No 20 Tahun 2014, Permenperin 75/M-IND/PER/7/2010, dan Perka BSN No 2 Tahun 2017 sebagai acuan               | 3     | Tim Pengembang Skema | Ka LSPro  |
|         |                 | Perbaikan ketentuan persyaratan Sistem Manajemen yang diterapkan antara produsen dalam negeri dan luar negeri              | 4 & 6 | Tim Pengembang Skema | Ka LSPro  |
|         |                 | Penghapusan rincian parameter uji pada cara pengujian contoh   | 5     | Tim Pengembang Skema | Ka LSPro  |
|         |                 | Penambahan ketentuan jika menggunakan Laboratorium pengujian yang belum terakreditasi                                      | 5     | Tim Pengembang Skema | Ka LSPro  |
|         |                 | Perubahan titik kritis dalam tahap determinasi   | 6     | Tim Pengembang Skema | Ka LSPro  |
|         |                 | Perubahan ketentuan mengenai Lisensi   | 9     | Tim Pengembang Skema | Ka LSPro  |
|         |                 | Penambahan ketentuan bila sertifikasi dihentikan, dibekukan atau dicabut   | 11    | Tim Pengembang Skema | Ka LSPro  |
| 2       | 9 April 2018    | Memisahkan penjelasan mengenai audit tahap 1 & audit tahap 2   | 5     | Tim Pengembang Skema | Ka LSPro  |
|         |                 | Penggantian ketentuan pelaporan Sertifikat Kesesuaian SNI ke BSN menjadi setiap kali Sertifikat Kesesuaian SNI diterbitkan | 10    | Tim Pengembang Skema | Ka LSPro  |

|  |  |                        |  |
|--|--|------------------------|--|
|  <p>CARSURIN<br/>1968</p> | <b>SKEMA SERTIFIKASI</b><br><b>ROTI</b><br>LAMPIRAN LXXXIII<br>PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL<br>REPUBLIK INDONESIA NOMOR 1 TAHUN 2020 |                        | Disiapkan<br> |
|  | <b>No. Dok</b> : SKM-029-SPR   | <b>Rev</b> : 3         | Diperiksa<br> |
|  | <b>Tgl. Efektif</b> : 27 September<br>2022   | <b>Hal</b> : 3 dari 14 | Disahkan<br>  |

| RIWAYAT REVISI DOKUMEN |                   |   |     |                      |           |
|------------------------|-------------------|---|-----|----------------------|-----------|
| No. Rev                | Tanggal           | Revisi  | Hal | Disiapkan            | Disetujui |
| 3                      | 27 September 2022 | Penyesuaian dengan LXXXIII PBSN No 1 tahun 2020 | All | Tim Pengembang Skema | Ka LSPro  |

|  |  |                        |  |
|--|--|------------------------|--|
|  <p>CARSURIN<br/>1968</p> | <b>SKEMA SERTIFIKASI</b><br><b>ROTI</b><br>LAMPIRAN LXXXIII<br>PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL<br>REPUBLIK INDONESIA NOMOR 1 TAHUN 2020 |                        | Disiapkan<br> |
|  | <b>No. Dok</b> : SKM-029-SPR   | <b>Rev</b> : 3         | Diperiksa<br> |
|  | <b>Tgl. Efektif</b> : 27 September<br>2022   | <b>Hal</b> : 4 dari 14 | Disahkan<br>  |

### 1. TUJUAN


Sebagai pedoman dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi produk Roti yang termasuk ke dalam golongan Pangan di Lembaga Sertifikasi Produk ("LSPro") PT Carsurin.

### 2. RUANG LINGKUP

Skema ini mengatur kegiatan sertifikasi untuk produk Roti yang dibuat dari adonan tepung terigu yang diragikan dengan ragi roti dan dipanggang, dengan atau tanpa penambahan bahan makanan lain dan bahan tambahan makanan yang diizinkan. Dalam skema ini terdapat penjelasan yang meliputi kegiatan seleksi, determinasi, tinjauan, keputusan sertifikasi, lisensi, dan survailen.

### 3. ACUAN

- 3.1. Undang-Undang Republik Indonesia Nomor 20 Tahun 2014 tentang Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian
- 3.2. SNI 01-3840-1995 tentang Roti, serta SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 01-3840-1995.
- 3.3. Peraturan Menteri Perindustrian Republik Indonesia Nomor 75 Tahun 2010 tentang Pedoman Cara Produksi Pangan Olahan Yang Baik (*Good Manufacturing Practices*).
- 3.4. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan.
- 3.5. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 11 (satu) tahun 2013 Tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pengembang.
- 3.6. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan.
- 3.7. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 36 Tahun 2013 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pengawet.
- 3.8. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 37 Tahun 2013 Tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pewarna.
- 3.9. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 4 Tahun 2014 Tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pemanis.

|  |  |   |  |
|--|--|---|--|
|  <p>CARSURIN<br/>1968</p> | <b>SKEMA SERTIFIKASI</b><br><b>ROTI</b><br>LAMPIRAN LXXXIII<br>PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL<br>REPUBLIK INDONESIA NOMOR 1 TAHUN 2020 |   | Disiapkan<br> |
|  | <b>No. Dok</b> : SKM-029-SPR   | <b>Rev</b> : 3  | Diperiksa<br> |
| <b>Tgl. Efektif</b> : 27 September<br>2022   | <b>Hal</b> : 5 dari 14   | Disahkan<br> |  |

- 3.10. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 Tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat Dan Makanan Nomor Hk.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan.
- 3.11. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi Dalam Pangan Olahan.
- 3.12. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemaran Logam Berat dalam Pangan Olahan.
- 3.13. Peraturan Kepala Badan Standardisasi Nasional Nomor 2 Tahun 2017 tentang Tata Cara Penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.
- 3.14. Peraturan Badan Standardisasi Nasional Republik Indonesia Nomor 1 Tahun 2020 Tentang Skema Penilaian Kesesuaian Terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Makanan Dan Minuman Lampiran LXXXIII (Produk Roti).

#### 4. PENANGGUNGJAWAB

Tim pengembang skema.

#### 5. LANGKAH KERJA

##### 5.1. Pengajuan Permohonan Sertifikasi

Permohonan Sertifikat Kesesuaian Standar Nasional Indonesia ("**SNI**") ditujukan kepada LSPro PT Carsurin dengan melampirkan persyaratan administrasi seperti yang tercantum dalam **Dok.01-003.SPR**.




##### 5.2. Tinjauan permohonan Sertifikasi

Kelengkapan permohonan dievaluasi menggunakan formulir Evaluasi Kecukupan Dokumen Permohonan Sertifikasi ("**FM.0702-06-003.SPR**").

##### 5.3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

5.3.1. Apabila persyaratan dinyatakan lengkap, LSPro PT Carsurin membuat Perjanjian Kerja Sama dengan pelaku usaha ("**FM.0702-04-003.SPR**");

5.3.2. Pelaku usaha mengirimkan kembali Perjanjian Kerja Sama ("**FM.0702-04-002.SPR**") yang sudah disetujui ke LSPro PT Carsurin;

|   |  |   |  |
|---|--|---|--|
|  | <b>SKEMA SERTIFIKASI</b><br><b>ROTI</b><br>LAMPIRAN LXXXIII<br>PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL<br>REPUBLIK INDONESIA NOMOR 1 TAHUN 2020 |   | Disiapkan<br> |
|   | <b>No. Dok</b> : SKM-029-SPR   | <b>Rev</b> : 3  | Diperiksa<br> |
| <b>Tgl. Efektif</b> : 27 September<br>2022  | <b>Hal</b> : 6 dari 14   | Disahkan<br> |  |

5.3.3. LSPro PT Carsurin mengonfirmasi status registrasi pelaku usaha sebagai klien.

#### 5.4. Penyusunan Rencana Evaluasi

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


- Penentuan Waktu, lokasi pelaksanaan dan agenda inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi yang relevan dengan pelaksanaan produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi dengan menggunakan formulir Rencana Audit/*Audit Plan* ("**FM.0704-15.SPR**") sesuai prosedur Tinjauan Evaluasi Sertifikasi ("**PRO-0705-SPR**").
- Penentuan Auditor yang akan melakukan Evaluasi kepada pemohon sertifikasi dengan menggunakan Auditor internal atau subkontrak sesuai dengan kualifikasi yang tercantum pada prosedur Manajemen Kompetensi Personil ("**PRO-0601-SPR**") dan/atau prosedur Subkontrak ("**PRO-0602-SPR**").
- Informasi SNI yang digunakan sebagai dasar Sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon Sertifikasi.
- Waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.
- Jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI 01-3840-1995, yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk yang diusulkan untuk disertifikasi, serta menentukan Petugas Pengambil Contoh (PPC) dengan menggunakan PPC internal atau subkontrak sesuai dengan kualifikasi yang tercantum pada prosedur ("**PRO-0601-SPR**" dan/atau "**PRO-0602-SPR**").

#### 5.5. Pelaksanaan Evaluasi Awal Terhadap Produk

Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup :



5.5.1. Audit kecukupan dilakukan dengan menggunakan formulir Laporan Audit Kecukupan ("**FM.0704-13.SPR**") sesuai dengan prosedur **PRO-0704-SPR**.

5.5.2. Pengujian awal terhadap contoh produk berdasarkan persyaratan mutu dalam SNI. Pengujian awal dilakukan berdasarkan laporan hasil uji dari laboratorium

|   |  |   |  |
|---|--|---|--|
|  | <b>SKEMA SERTIFIKASI</b><br><b>ROTI</b><br>LAMPIRAN LXXXIII<br>PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL<br>REPUBLIK INDONESIA NOMOR 1 TAHUN 2020 |   | Disiapkan<br> |
|   | <b>No. Dok</b> : SKM-029-SPR   | <b>Rev</b> : 3  | Diperiksa<br> |
| <b>Tgl. Efektif</b> : 27 September<br>2022  | <b>Hal</b> : 7 dari 14   | Disahkan<br> |  |



yang disampaikan Pemohon, yang mencakup seluruh persyaratan mutu dalam SNI 01-3840-1995. Apabila laporan hasil uji tersebut menunjukkan bahwa seluruh persyaratan mutu dalam SNI tersebut telah terpenuhi, maka produk yang diajukan untuk disertifikasi dianggap telah memenuhi persyaratan pengujian awal.

- 5.5.3. Jika hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pelaku usaha diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro PT Carsurin.
- 5.6. Pelaksanaan Inspeksi Pabrik atau Asesmen Proses Produksi (Audit)
  - 5.6.1. Inspekai Pabrik atau asemen proses produksi (Audit) dilakukan dengan menggunakan formulir Nonconformity Report ("FM.0704-17.SPR") sesuai dengan prosedur PRO-0704-SPR.
  - 5.6.2. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi harus dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi, atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.
  - 5.6.3. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap:
    - a. Tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;
    - b. Ketersediaan dan pengendalian dokumentasi informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
    - c. Fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
    - d. Tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam Lampiran 1 (tabel 1.);
    - e. Kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit memiliki alat pencampur dan pengadon, alat pemanggang, dan alat pengukur berat;

|  |  |   |  |
|--|--|---|--|
|  <p>CARSURIN<br/>1968</p> | <b>SKEMA SERTIFIKASI</b><br><b>ROTI</b><br>LAMPIRAN LXXXIII<br>PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL<br>REPUBLIK INDONESIA NOMOR 1 TAHUN 2020 |   | Disiapkan<br> |
|  | <b>No. Dok</b> : SKM-029-SPR   | <b>Rev</b> : 3  | Diperiksa<br> |
| <b>Tgl. Efektif</b> : 27 September<br>2022   | <b>Hal</b> : 8 dari 14   | Disahkan<br> |  |

- f. Bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi. Hasil verifikasi peralatan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;
  - g. Bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
  - h. Pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
  - i. Pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.
- 5.6.4. Jika telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut sesuai dengan skema ini pada poin 5.6.3 huruf d dan huruf e.
- 5.6.5. Jika telah menerapkan dan mendapatkan Sertifikasi Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk sesuai dengan skema ini pada poin 5.6.3 huruf c, huruf d, dan huruf e.
- 5.7. Pengambilan Contoh
- 5.7.1. Pada saat inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi (Audit), Petugas Pengambil Contoh (PPC) melakukan pengambilan contoh uji yang dilakukan pada aliran produksi atau gudang oleh PPC sesuai IK.0704-01.SPR.



|   |  |                        |  |
|---|--|------------------------|--|
|  | <b>SKEMA SERTIFIKASI</b><br><b>ROTI</b><br>LAMPIRAN LXXXIII<br>PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL<br>REPUBLIK INDONESIA NOMOR 1 TAHUN 2020 |                        | Disiapkan<br> |
|   | <b>No. Dok</b> : SKM-029-SPR   | <b>Rev</b> : 3         | Diperiksa<br> |
|   | <b>Tgl. Efektif</b> : 27 September<br>2022   | <b>Hal</b> : 9 dari 14 | Disahkan<br>  |




5.7.2. Pengambilan contoh dilaporkan dengan menggunakan formulir Berita Acara Pengambilan Contoh ("BAPC")/ Sampling Report ("FM.0704-04.SPR"), sekurang-kurangnya mencantumkan :

- a. Nomor BAPC/Sampling Report
- b. Tanggal pengambilan contoh
- c. Nama perusahaan
- d. Alamat perusahaan
- e. Tipe produk
- f. Merek
- g. Lokasi pengambilan contoh
- h. Nomor kode produksi/stok/item number
- i. Jumlah contoh
- j. Nomor parameter SNI
- k. Keterangan lainnya




## 5.8. Tinjauan

5.8.1. Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap:

- Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh pelaku usaha sebagai dasar permohonan Sertifikasi.
- Hasil pengujian contoh dituangkan secara tertulis dalam SHU atau LHU, sekurang-kurangnya mencantumkan :
  - a. Nomor BAPC/Sampling Report
  - b. Nama merek
  - c. Negara asal (untuk produk impor)
  - d. Nama dan alamat perusahaan
  - e. Nama laboratorium penguji
  - f. Tanggal pengujian
  - g. Hasil pengujian dan parameter SNI yang dilakukan oleh laboratorium penguji
  - h. Kesesuaian dan ketidaksesuaian hasil uji

|   |  |   |  |
|---|--|---|--|
|  | <b>SKEMA SERTIFIKASI</b><br><b>ROTI</b><br>LAMPIRAN LXXXIII<br>PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL<br>REPUBLIK INDONESIA NOMOR 1 TAHUN 2020 |   | Disiapkan<br> |
|   | <b>No. Dok</b> : SKM-029-SPR   | <b>Rev</b> : 3  | Diperiksa<br> |
| <b>Tgl. Efektif</b> : 27 September<br>2022  | <b>Hal</b> : 10 dari 14  | Disahkan<br> |  |

- i. Kesimpulan hasil pengujian produk
  - j. Keterangan lainnya
  - Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif yang dituangkan pada Laporan Hasil Inspeksi/Audit , untuk pengisian laporan audit kesesuaian menggunakan formulir Laporan Audit/Audit Report ("FM.0704-18.SPR"), sekurang-kurangnya mencantumkan :
    - a. Nomor laporan audit
    - b. Tipe audit (sertifikasi/survailen/re-sertifikasi)
    - c. Nama auditee
    - d. Acuan standar
    - e. Nama pimpinan auditor
    - f. Nama anggota tim audit
    - g. Tanggal audit
    - h. Perwakilan pelaku usaha untuk sistem manajemen
    - i. Kesimpulan audit
    - j. Maksud dan tujuan sertifikasi
    - k. Hal mendasar untuk SNI ISO 9001:2008 atau SNI ISO 22000:2009 atau revisinya keduanya
    - l. Deskripsi perusahaan
    - m. Ruang lingkup sertifikasi
    - n. Temuan (positif aspek, nonconformity, saran dan perbaikan)
- 5.8.2. Jika berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi (Audit), termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka LSPro PT Carsurin menginformasikan kepada pelaku usaha untuk melakukan tindakan perbaikan maksimal 1 (satu) bulan kalender semenjak diterbitkannya, namun Tim Inspeksi/Audit dapat mempertimbangkan untuk memperpanjang jangka waktu tersebut berdasarkan kondisi pelaku usaha.

|   |  |   |  |
|---|--|---|--|
|  | <b>SKEMA SERTIFIKASI</b><br><b>ROTI</b><br>LAMPIRAN LXXXIII<br>PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL<br>REPUBLIK INDONESIA NOMOR 1 TAHUN 2020 |   | Disiapkan<br> |
|   | <b>No. Dok</b> : SKM-029-SPR   | <b>Rev</b> : 3  | Diperiksa<br> |
| <b>Tgl. Efektif</b> : 27 September<br>2022  | <b>Hal</b> : 11 dari 14  | Disahkan<br> |  |

5.8.3. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi, dengan menggunakan menggunakan formulir Laporan Hasil Evaluasi Produk Roti (“**FM.0704-07-003-07.SPR**”).

#### 5.9. Penetapan keputusan Sertifikasi

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

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

5.9.3. Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

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

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


#### 5.10. Penerbitan Sertifikat

5.10.1. Sertifikat Kesesuaian SNI diterbitkan hanya oleh LSPro PT Carsurin apabila produk tersebut telah dinyatakan sesuai dengan persyaratan yang diacu.

5.10.2. Sertifikat Kesesuaian SNI yang diterbitkan oleh LSPro PT Carsurin menggunakan formulir Sertifikat Kesesuaian SNI (“**FM.0705-04-003-07.SPR**”).

5.10.3. Penulisan data pada Sertifikat Kesesuaian SNI Roti sekurang-kurangnya mencantumkan :

- a. Nomor sertifikat, masa berlaku, dan tipe skema
- b. Tanggal penerbitan dan tanggal berakhir sertifikat
- c. Nama dan alamat perusahaan

|  |  |                         |  |
|--|--|-------------------------|--|
|  <p>CARSURIN<br/>1968</p> | <b>SKEMA SERTIFIKASI</b><br><b>ROTI</b><br>LAMPIRAN LXXXIII<br>PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL<br>REPUBLIK INDONESIA NOMOR 1 TAHUN 2020 |                         | Disiapkan<br> |
|  | <b>No. Dok</b> : SKM-029-SPR   | <b>Rev</b> : 3          | Diperiksa<br> |
|  | <b>Tgl. Efektif</b> : 27 September<br>2022   | <b>Hal</b> : 12 dari 14 | Disahkan<br>  |

- d. Nama dan alamat pabrik
- e. Nama penanggungjawab/direktur
- f. Nama dan alamat lembaga sertifikasi
- g. Nama, merek, dan tipe/jenis barang/kelas
- h. Nomor dan judul SNI dan/atau persyaratan teknis
- i. Tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personil yang bertindak atas nama Lembaga Sertifikasi

5.10.4. Masa berlaku Sertifikat Kesesuaian SNI adalah 4 (empat) tahun.

#### 5.11. Surveilans dan Sertifikasi ulang

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

a. Surveilans pertama dilakukan melalui kegiatan:

- Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan/atau
- Pengujian terhadap contoh produk yang akan beredar

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya. Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh produk yang akan beredar, penerima sertifikat harus menyampaikan dokumentasi pengendalian mutu proses produksi sejak penerbitan sertifikat sampai dilakukan surveilans pertama.



b. Surveilans kedua dilakukan melalui kegiatan

- Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan
- Pengujian terhadap contoh produk yang akan atau telah beredar

5.11.2. LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 5.

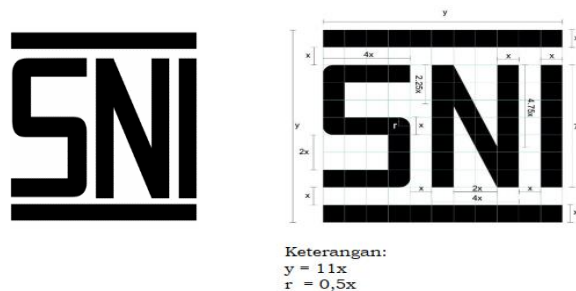
#### 5.12. Penggunaan tanda SNI

5.12.1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT)


|   |  |   |  |
|---|--|---|--|
|  | <b>SKEMA SERTIFIKASI</b><br><b>ROTI</b><br>LAMPIRAN LXXXIII<br>PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL<br>REPUBLIK INDONESIA NOMOR 1 TAHUN 2020 |   | Disiapkan<br> |
|   | <b>No. Dok</b> : SKM-029-SPR   | <b>Rev</b> : 3  | Diperiksa<br> |
| <b>Tgl. Efektif</b> : 27 September<br>2022  | <b>Hal</b> : 13 dari 14  | Disahkan<br> |  |

SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

- 5.12.2. Penandaan SNI dilakukan pada setiap kemasan di tempat yang mudah dibaca dengan tanda yang tidak mudah rusak/hilang.
- 5.12.3. Penandaan lain pada produk Roti merujuk kepada ketentuan yang berlaku tentang label dan iklan pangan.
- 5.12.4. Tanda SNI pada produk Roti menggunakan bentuk gambar berikut :



- 5.12.5. Ukuran Tanda SNI mengacu pada Lampiran Peraturan Badan Standardisasi Nasional Republik Indonesia Nomor 1 Tahun 2020 Tentang Skema Penilaian Kesesuaian Terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Makanan Dan Minuman.
- 5.12.6. Pemberian hak penggunaan/lisensi Tanda SNI kepada pelaku usaha diatur dalam Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan Peraturan Kepala Badan Standarisasi Nasional Nomor 2 Tahun 2017 tentang Tata Cara Penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.

|   |  |                         |  |
|---|--|-------------------------|--|
|  | <b>SKEMA SERTIFIKASI</b><br><b>ROTI</b><br>LAMPIRAN LXXXIII<br>PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL<br>REPUBLIK INDONESIA NOMOR 1 TAHUN 2020 |                         | Disiapkan<br> |
|   | <b>No. Dok</b> : SKM-029-SPR   | <b>Rev</b> : 3          | Diperiksa<br> |
|   | <b>Tgl. Efektif</b> : 27 September<br>2022   | <b>Hal</b> : 14 dari 14 | Disahkan<br>  |
|   |  |                         |  |

### Lampiran 1

**Tabel 1. Tahapan Kritis Proses Produksi Roti**

| No | Tahapan Kritis Proses Produksi                                | Penjelasan Tahapan Kritis   |
|----|---|---|
| 1  | Pemilihan bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan | Bahan baku tepung terigu dan gula yang digunakan harus sesuai dengan persyaratan SNI, dibuktikan dengan tanda SNI pada kemasan.   |
|    |   | Ragi roti, bahan makanan lain, bahan tambahan pangan, dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan yang terkait.   |
| 2  | Pencampuran dan pengadonan                                    | Pencampuran dan pengadonan bahan baku, bahan makanan lain, dan bahan tambahan pangan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan adonan roti yang homogen sesuai dengan formulasi yang ditetapkan. |
| 3  | Fermentasi  | Fermentasi dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan adonan hasil fermentasi yang diinginkan.  |
| 4  | Pencetakan dan Pengembangan (Proofing)                        | Pencetakan dan pengembangan (proofing) dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan bentuk dan ukuran produk yang diinginkan.   |
| 5  | Pemanggangan  | Pemanggangan dilakukan pada suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk dengan tingkat kematangan yang dipersyaratkan.   |
| 6  | Pendinginan   | Pendinginan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk menurunkan suhu produk akhir.  |
| 7  | Pengemasan  | Produk dikemas dalam wadah yang tertutup rapat, tidak dipengaruhi atau mempengaruhi isi, aman selama penyimpanan dan pengangkutan.  |
| 8  | Penandaan   | Penandaan dilakukan berdasarkan persyaratan SNI dan peraturan terkait.  |