



The logo for TÜVNORD, featuring the company name in a bold, white, sans-serif font on a dark blue rectangular background. The background of the entire page is a blurred industrial scene with a person's hand in a white glove operating a control panel with a screen and buttons. A world map is overlaid on the background, and there are various technical icons and data-like patterns scattered throughout.

SKEMA SERTIFIKASI BOTOL PLASTIK UNTUK AIR MINUM DALAM KEMASAN (SNI 19-4370-2004)

PT. TÜV NORD INDONESIA

SKEMA SERTIFIKASI BOTOL PLASTIK UNTUK AIR MINUM DALAM KEMASAN (SNI 19-4370-2004)

Document Number : SPC-TNI-052
Revision Number : 00
Published Date : 22 Juli 2024
Prepared by : Product Cert. Team

Verified by	Approved by
	
LSPro Operation Manager	Head of Division

	SKEMA SERTIFIKASI BOTOL PLASTIK UNTUK AIR MINUM DALAM KEMASAN (SNI 19-4370-2004)	Document No.	SPC-TNI-052
		Revision No.	00
		Published Date	22.07.2024
		Page	1 of 14

A. Ruanglingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi SNI botol plastik untuk air minum dalam kemasan (SNI 19-4370-2004). Pengoperasian skema sertifikasi produk mengacu pada SNI ISO/IEC 17067:2013, Peraturan BSN No. 1 tahun 2019 lampiran III dan diterapkan dalam skema sertifikasi tipe 5.

B. Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi SNI mencakup:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A.
2. Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001:2015 atau revisinya
3. Peraturan BSN No. 1 tahun 2019 lampiran III
4. Peraturan terkait

C. Jenis kegiatan penilaian kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan dengan kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi kriteria SNI dilakukan oleh LSPro yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian– Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa dengan ruang lingkup SNI Botol plastik untuk air minum dalam kemasan (SNI 19-4370-2004).

D. Prosedur administratif

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi
 - 1.1 Pemohon harus mengisi formulir permohonan Sertifikasi untuk mendapatkan seluruh informasi yang tercantum pada huruf D angka 1.3.
 - 1.2 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pemohon.
 - 1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:
 - a. Informasi pemohon:
 - 1) Nama dan alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggungjawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
 - 2) Legalitas dan bukti pemenuhan persyaratan izin berusaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan;
 - 3) bukti kepemilikan atas merek atau tanda daftar yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia.
 - 4) apabila pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk dengan merek pihak lain.
 - 5) Apabila pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mengalihdayakan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian alih daya pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
 - 6) apabila pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum

TUVNORD	SKEMA SERTIFIKASI BOTOL PLASTIK UNTUK AIR MINUM DALAM KEMASAN (SNI 19-4370-2004)	Document No.	SPC-TNI-052
		Revision No.	00
		Published Date	22.07.2024
		Page	2 of 14

diluarnegeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia dan surat persetujuan dari pelaku usaha untuk mengajukan Sertifikasi dan konsisten memenuhi ketentuan Sertifikasi;

- 7) pernyataan bahwa pemohon bertanggung jawab penuhatas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi, serta bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan /atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi

b. Informasi produk:

- 1) Merek, jenis / tipe / varian dan spesifikasi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
- 2) SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi;
- 3) Foto produk yg diajukan untuk disertifikasi yang menunjukkan bentuk produk serta informasi terkait kemasan primer produk
- 4) Daftar bahan baku
- 5) Label produk

c. Informasi proses produksi:

- 1) nama, alamat dan legalitas hukum pabrik (apabila berbeda dengan legalitas pemohon);
- 2) struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggung jawab proses produksi;
- 3) informasi tentang pemasok bahan baku produk, prosedur evaluasi pemasok, serta prosedur inspeksi bahan baku produk;
- 4) informasi tentang proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi, termasuk proses yang dialih daya kan ke pihak lain;
- 5) 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
- 6) dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai
- 7) dokumentasi informasi tentang pengemasan produk dan pengelolaan produk di gudang akhir produk sebelum dikirimkan dan/atau diedarkan ke wilayah Republik Indonesia;
- 8) lokasi gudang penyimpanan produk di wilayah Republik Indonesia;
- 9) 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;
- 10) apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka

TUVNORD	SKEMA SERTIFIKASI BOTOL PLASTIK UNTUK AIR MINUM DALAM KEMASAN (SNI 19-4370-2004)	Document No.	SPC-TNI-052
		Revision No.	00
		Published Date	22.07.2024
		Page	3 of 14

9 belum tersedia, Pemohon dapat menyampaikan sampel produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan

- 11) apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang setara

1.4 Seluruh dokumen / formular pendukung untuk proses pengajuan permohonan sertifikasi tertera pada huruf N.

2. Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan sertifikasi

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

2.1.2 Tinjauan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh LSPro Operational Manager dan disetujui oleh Head of Division.

2.2 Penandatanganan perjanjian sertifikasi

Setelah permohonan sertifikasi dinyatakan lengkap dan memenuhi persyaratan serta pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro, dilakukan penandatanganan perjanjian Sertifikasi oleh pemohon dan LSPro dengan menggunakan formular perjanjian sertifikasi.

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

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

2.3.1 Jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A, yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi;

2.3.2 Informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon sertifikasi;

2.3.3 Waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan; dan.

2.3.4 Waktu, lokasi pelaksanaan dan agenda inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi yang relevan dengan pelaksanaan produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

TUVNORD	SKEMA SERTIFIKASI BOTOL PLASTIK UNTUK AIR MINUM DALAM KEMASAN (SNI 19-4370-2004)	Document No.	SPC-TNI-052
		Revision No.	00
		Published Date	22.07.2024
		Page	4 of 14

2.4 Seluruh dokumen / formular pendukung untuk proses seleksi tertera pada huruf N.

3. Determinasi

Determinasi mencakup 2(dua) tahap penilaian yaitu evaluasi tahap 1(satu) dan evaluasi tahap 2(dua).

3.1. Pelaksanaan evaluasi tahap 1(satu)

Evaluasi tahap 1(satu) dilakukan terhadap kesesuaian informasi yang disampaikan pemohon sebagaimana dimaksud pada huruf D angka 1.3 terhadap persyaratan SNI dan peraturan terkait.

Pengujian awal dilakukan terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan mutu dalam SNI. Pengujian awal dilakukan berdasarkan laporan hasil uji dari laboratorium yang disampaikan Pemohon, yang mencakup seluruh persyaratan mutu dalam SNI. 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

3.2. Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi untuk memastikan kemampuan dan konsistensi pemohon dalam memproduksi barang sesuai dengan persyaratan SNI.

3.2.2 Audit proses produksi dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi barang yang diajukan untuk disertifikasi.

3.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen danr ekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.

3.2.4 Durasi audit minimal 4-man days

3.2.5 Auditor yang ditugaskan adalah personel yang memiliki kompetensi di lingkup SNI 19-4370-2004.

3.2.6 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;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit sebagaimana huruf H;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana

TUVNORD	SKEMA SERTIFIKASI BOTOL PLASTIK UNTUK AIR MINUM DALAM KEMASAN (SNI 19-4370-2004)	Document No.	SPC-TNI-052
		Revision No.	00
		Published Date	22.07.2024
		Page	5 of 14

disebutkan pada butir 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
- 3.2.7 LSPro melakukan pengambilan contoh untuk dilakukan pengujian barang untuk memastikan kualitas dan kesesuaian barang terhadap SNI yang diajukan.
- 3.2.8 Pengambilan contoh dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan LSPro yang disetujui oleh ketua tim audit.
- 3.2.9 Pengambilan contoh dilakukan dilokasi produksi secara acak dengan jumlah contoh sesuai dengan persyaratan SNI atau kebutuhan laboratorium pengujian. Contoh diambil berdasarkan jenis produk. Contoh diambil untuk uji di laboratorium dan arsip pabrik
- 3.2.10 Pengambilan contoh dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan LSPro. Pengambilan contoh dilakukan dilokasi produksi dengan jumlah contoh sesuai kebutuhan laboratorium pengujian.
- 3.2.11 Apabila Pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang sejenis, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan dan tahapan kritis proses produksi sebagaimana diuraikan pada 3.2.6 huruf d, dan e.
- 3.2.12 Apabila Pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang sejenis, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan dan tahapan kritis proses produksi sebagaimana diuraikan pada 3.2.6 huruf c, d, dan e.
- 3.2.13 Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan sampel oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.
- 3.2.14 Pengujian produk dilakukan di laboratorium uji yang telah diakreditasi sesuai dengan SNI ISO/IEC 17025 atau laboratorium di luar negeri yang telah diakreditasi

TUVNORD	SKEMA SERTIFIKASI BOTOL PLASTIK UNTUK AIR MINUM DALAM KEMASAN (SNI 19-4370-2004)	Document No.	SPC-TNI-052
		Revision No.	00
		Published Date	22.07.2024
		Page	6 of 14

oleh Badan Akreditasi penandatanganan MRA APLAC/ILAC untuk standar Internasional yang harmonis dengan SNI atau laboratorium uji perusahaan dengan melalui proses asesmen SNI ISO/IEC 17025 dan penyaksian pengujian.

- 3.2.15 Apabila LSPro belum menerima sampel uji dalam kurun waktu maksimal 8-10 bulan dari tanggal dilakukannya audit lapangan, maka LSPro menyatakan bahwa proses sertifikasi dibatalkan pada bulan ke-12. Kurun waktu maksimal 8-10 bulan disesuaikan dengan jenis produk yang akan disertifikasi, mengingat waktu uji setiap produk berbeda-beda.
- 3.2.16 Jika ada satu atau lebih parameter uji yang tidak memenuhi syarat standar, maka LSPro akan melakukan permintaan pengujian ulang terhadap produk yang tersedia (arsip pabrik).
- 3.2.17 Jika berdasarkan hasil uji contoh ulang tetap tidak memenuhi, maka LSPro akan meminta Pemohon sertifikasi (Klien) melakukan perbaikan terhadap produknya (NCR). Setelah perbaikan dilakukan, maka LSPro akan mereview dan memverifikasi hasil perbaikan tersebut. Apabila dianggap sudah mencukupi (sesuai dengan Standar SNI), maka pengambilan contoh ulang dan pengujian ulang dapat dilakukan.
- 3.2.18 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2(dua) ditemukan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu selama 1 (satu) bulan untuk temuan mayor, dan selama 2 (dua) bulan untuk temuan minor untuk menutup ketidaksesuaian tersebut.
- 3.2.19 Penetapan kategori temuan mengacu pada prosedur PPC-TNI-02.

3.3. Seluruh dokumen / formular pendukung untuk proses determinasi tertera pada huruf N.

E. Tinjauan dan Keputusan

1. Tinjauan

- 1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan dan kesesuaian proses Sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan sertifikasi, pelaksanaan seleksi, determinasi dan Tindakan perbaikan.
- 1.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan untuk Sertifikasi.
- 1.3 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan oleh Head of Division atau reviewer sesuai dengan tinjauan permohonan.
- 1.4 Untuk parameter fisika dan kimia, jika ada parameter yang tidak memenuhi syarat, dilakukan pengujian terhadap arsip atau pengambilan contoh ulang untuk diuji parameter yang tidak lulus.
- 1.5 Untuk parameter mikrobiologi, jika ada parameter yang tidak memenuhisyarat, dilakukan pengambilan contoh ulang untuk diuji seluruh parameter mikrobiologi.

TUVNORD	SKEMA SERTIFIKASI BOTOL PLASTIK UNTUK AIR MINUM DALAM KEMASAN (SNI 19-4370-2004)	Document No.	SPC-TNI-052
		Revision No.	00
		Published Date	22.07.2024
		Page	7 of 14

- 1.6 Jika hasil uji ulang tidak lulus, maka proses sertifikasi dinyatakan gagal.
Ketentuan 5) dan 6) berlaku sepanjang bahan baku dari sumber yang sama, apabila bahan baku berasal dari sumber yang berbeda, maka dilakukan pengambilan contoh ulang untuk diuji seluruh parameter SNI dimaksud.
2. Penetapan keputusan sertifikasi
- 2.1 Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.
- 2.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.
- 2.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan oleh Head of Division atau reviewer sesuai dengan tinjauan permohonan.
- 2.4 Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang-orang yang sama.
- 2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada pemohon terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut.
- 2.6 Apabila pemohon menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan sertifikasi, pemohon dapat menyampaikan permohonan ulang.
3. Bukti kesesuaian
- 3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro kepada pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi dan berlaku selama 4 (empat) tahun sejak diterbitkan.
- 3.2 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:
- a. Nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 - b. Nomor atau identifikasi lain dari skema sertifikasi;
 - c. Nama dan alamat LSPro;
 - d. Nama dan alamat pemohon (pemegang sertifikat);
 - e. Pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - 1) Merek, jenis / tipe / varian dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - 2) SNI yang menjadi dasar sertifikasi; dan
 - 3) Nama dan alamat lokasi produksi;
 - f. Status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 - g. Tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta Riwayat sertifikat; dan
 - h. Tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.
- 3.3 Dalam 1 (satu) SPPT-SNI hanya dicantumkan 1 (satu) perusahaan perwakilan/Perusahaan importir.
- 3.4 Surat perjanjian tanggung jawab lisensi pengguna tanda

TUVNORD	SKEMA SERTIFIKASI BOTOL PLASTIK UNTUK AIR MINUM DALAM KEMASAN (SNI 19-4370-2004)	Document No.	SPC-TNI-052
		Revision No.	00
		Published Date	22.07.2024
		Page	8 of 14

4. Seluruh dokumen / formular pendukung untuk proses tinjauan dan keputusan sertifikasi tertera pada huruf N.

F. Pemeliharaan Sertifikasi

1. Pengawasan oleh LSPro (Surveilans)
 - 1.1 Pengawasan oleh LSPro dilaksanakan melalui kegiatan surveilans terhadap klien. LSPro melaksanakan kunjungan surveilans dalam periode sertifikasi dengan jarak antar surveilans tidak lebih dari 12(duabelas) bulan.
 - 1.2 Surveilans dilakukan melalui kegiatan audit dan pengambilan contoh uji.
 - 1.3 Apabila pada saat batas waktu surveilans terjadi keadaan kahar (*force majeure*) sehingga auditor LSPro tidak dapat melakukan audit dilokasi klien, maka audit dapat dilakukan dengan audit dokumen / rekamandan / atau melalui audit jarak jauh (*remote audit*) dengan menggunakan media yang disepakati untuk mendapatkan bukti objektif.
 - 1.4 Pelaksanaan tahap surveilans mengacu pada huruf D angka 3.2.
 - 1.5 Pelaksanaan tahap surveilans juga mengacu pada hal-hal spesifik sebagaimana diatur pada peraturan terkait sesuai SNI yang diajukan untuk disertifikasi.
 - 1.6 Seluruh dokumen / formular pendukung untuk proses pengawasan oleh LSPro (Surveilans) tertera pada huruf N.
2. Sertifikasi ulang (Resertifikasi)
 - 2.1 LSPro harus menyampaikan informasi kepada klien untuk melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat 1 (satu) tahun sebelum masa berlaku sertifikat berakhir. LSPro meminta klien untuk mengajukan permohonan Sertifikasi ulang paling lambat 9 (sembilan) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.
 - 2.2 Apabila proses sertifikasi ulang belum selesai sampai masa berlaku sertifikat berakhir, maka:
 - a. Apabila keterlambatan sertifikasi disebabkan oleh LSPro, maka LSPro menerbitkan surat keterangan yang menyatakan pemohon sedang dalam proses Sertifikasi;
 - b. apabila keterlambatan permohonan Sertifikasi ulang disebabkan oleh pemohon, proses sertifikasi tidak dilanjutkan dan sertifikatt idak berlaku.
 - 2.3 Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif, determinasi, serta tinjauan dan keputusan.
 - 2.4 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap1.
 - 2.5 Pelaksanaan tahap resertifikasi mengacu pada huruf D angka 3.2.
 - 2.6 Apabila berdasarkan hasil Sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan Tindakan perbaikan dalam jangka waktu selama 2 (dua) bulan untuk menutup temuan audit.
 - 2.7 Apabila pada saat batas waktu Sertifikasi ulang terjadi

TUVNORD	SKEMA SERTIFIKASI BOTOL PLASTIK UNTUK AIR MINUM DALAM KEMASAN (SNI 19-4370-2004)	Document No.	SPC-TNI-052
		Revision No.	00
		Published Date	22.07.2024
		Page	9 of 14

keadaan kahar (*force majeure*) sehingga auditor LSPro tidak dapat melakukan audit dilokasi pemohon, maka audit dapat dilakukan dengan audit jarak jauh (*remote audit*) menggunakan media yang disepakati untuk mendapatkan bukti objektif.

- 2.8 Seluruh dokumen / formular pendukung untuk proses sertifikasi ulang tertera pada huruf N.

G. Evaluasi khusus

1. LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus terhadap klien dalamrangkatindaklanjuti (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada dalam perluasan lingkup atau penambahan tipe/model tersertifikasi.
2. Evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup atau penambahan tipe/model tersertifikasi dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif, determinasi, tinjauan dan keputusan namun terbatas pada perubahan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup sertifikasi atau penambahan tipe/model tersertifikasi dapat dilakukan terpisah mau pun bersamaan dengan surveilans.
3. Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.
4. Berdasarkan hasil evaluasi, apabila terbukti terdapat produk yang disertifikasi tidak memenuhi persyaratan yang ditetapkan, maka LSPro mewajibkan pemohon untuk menarik semua produk yang terindikasi tidak sesuai (yang diproduksi dengan kode produksi yang sama dengan produk yang tidak sesuai), menginformasikan kepada pihak yang berkepentingan dan melarang pemohon mencantumkan tanda SNI sejak tanggal terjadinya ketidaksesuaian tersebut. Tanda SNI dapat dicantumkan Kembali setelah dilakukan tindakan perbaikan dan dinyatakan memenuhi oleh LSPro.

H. Ketentuan pengurangan, pembekuan dan pencabutan Sertifikasi serta perubahan yang mempengaruhi sertifikasi

1. Pengurangan lingkup sertifikasi
Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.
2. Pembekuan dan pencabutan sertifikasi
 - 2.1 LSPro membekukan sertifikasi apabila pemohon:
 - a. Tidak bersedia untuk dilakukan surveilans dan/atau evaluasi khusus melebihi batas waktu yang ditentukan;
 - b. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
 - c. menyampaikan permintaan pembekuan sertifikasi kepada LSPro.
 - 2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan Sertifikasi paling lama 6(enam) bulan.
 - 2.3 LSPro melakukan pencabutan sertifikasi apabila pemohon:

TUVNORD	SKEMA SERTIFIKASI BOTOL PLASTIK UNTUK AIR MINUM DALAM KEMASAN (SNI 19-4370-2004)	Document No.	SPC-TNI-052
		Revision No.	00
		Published Date	22.07.2024
		Page	10 of 14

- a. Tidak bersedia untuk dilakukan surveilans dan/atau evaluasi khusus melebihi batas waktu yang ditentukan;
 - b. Tidak mampu menindaklanjuti ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
 - c. menyampaikan permintaan pencabutan Sertifikasi kepada LSPro.
- 2.4 LSPro dapat mempertimbangkan pembekuan atau pencabutan Sertifikasi, atau Tindakan lain yang disebabkan oleh factor lainnya dengan mempertimbangkan risiko yang ditemukan.

3. Perubahan yang mempengaruhi sertifikasi

- 3.1 Bila SNI dan regulasi yang digunakan sebagai acuan dalam dokumen ini mengalami revisi dan perubahan, LSPro mempublikasikan perubahan serta masa transisi penerapannya kepada seluruh pihak terkait.
- 3.2 Bila organisasi pembuat standar SNI menetapkan masa transisi berlakunya dokumen yang digantikan, maka tanggal waktu transisi menjadi batas validitas kecuali dinyatakan lain oleh hukum.
- 3.3 Pemegang sertifikasi (Klien) wajib memberikan informasi kepada LSPro bila terjadi perubahan yang mempengaruhi pemenuhan terhadap persyaratan acuan yang ditetapkan dalam dokumen ini seperti modifikasi produk dan modifikasi proses produksi. LSPro akan menentukan apakah perubahan tersebut membutuhkan pengujian atau penilaian proses. Catatan: Klien tidak diijinkan untuk mengeluarkan produk yang telah disertifikasi sampai LSPro menyatakan kesesuaiannya.
- 3.4 Bila ada perubahan skema dan persyaratannya, LSPro akan menginformasikan kepada klien. Perubahan berupa ketentuan yang tidak ada dalam standar atau dokumen normatif dapat berupa kriteria dan prosedur penilaian proses produksi, ketentuan lisensi tanda sertifikasi.
- 3.5 Persyaratan kualifikasi dan prosedur lembaga kesesuaian lain yang terkait misalnya laboratorium.

I. Keluhan dan banding

LSPro mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding. Hal ini diatur pada prosedur penanganan keluhan, banding dan ketidakberpihakan (PCR-TNI-05).

J. Informasi publik

LSPro mempublikasikan informasi kepada public sesuai persyaratan SNI ISO/IEC17065 termasuk informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut pada website <https://www.tuv-nord.com/id>

K. Transfer sertifikasi

- 1. Transfer Sertifikasi merupakan pengalihan sertifikat SNI yang masih berlaku dari suatu LSPro (LSPro penerbit) kepada LSPro lain (LSPro penerima).
- 2. Transfer sertifikasi dapat dilakukan apabila:
 - a. LSPro penerbit tidak memperpanjang atau dicabut status akreditasinya; atau
 - b. Pemohon ingin mengganti LSPro penerbit.

TUVNORD	SKEMA SERTIFIKASI BOTOL PLASTIK UNTUK AIR MINUM DALAM KEMASAN (SNI 19-4370-2004)	Document No.	SPC-TNI-052
		Revision No.	00
		Published Date	22.07.2024
		Page	11 of 14

3. Apabila transfer Sertifikasi dilaksanakan dikarenakan LSPro penerbit tidak memperpanjang atau dicabut akreditasinya sebagaimana dimaksud pada angka 2 huruf A, maka LSPro penerbit harus melaksanakan koordinasi dengan LSPro penerima.
4. Apabila transfer Sertifikasi dilaksanakan karena keinginan pemohon sebagai mana dimaksud pada angka 2 huruf b, pemohon harus mengajukan permohonan transfer Sertifikasi kepada LSPro penerima yang terakreditasi dengan ruang lingkup yang sama dengan LSPro penerbit.
5. Permohonan transfer sertifikasi harus dilengkapi dengan sertifikat SNI yang masih berlaku (atau salinannya) dan hasil audit dari LSPro penerbit (berupa laporan audit dan laporan ketidaksesuaian) dari siklus sertifikasi (Sertifikasi awal, sertifikasi ulang dan/atau surveilans) yang sedang berjalan.
6. LSPro penerima melakukan kajian terhadap permohonan transfer sertifikasi dan menetapkan keputusan apakah proses transfer sertifikasi dapat dilakukan.
7. Apabila berdasarkan hasil tinjauan terhadap permohonan transfer sertifikasi terdapat hal yang perlu dikonfirmasi oleh LSPro penerima, maka LSPro penerima dapat melakukan evaluasi khusus terhadap pemohon dan/atau melakukan koordinasi dengan LSPro penerbit. Berdasarkan hasil evaluasi khusus tersebut, LSPro penerima menetapkan keputusan apakah transfer sertifikasi dapat dilakukan.
8. Apabila berdasarkan hasil tinjauan dan/atau evaluasi khusus diputuskan bahwa transfer sertifikasi dapat dilakukan, LSPro penerima menerbitkan sertifikat dengan masa berlaku sesuai dengan sertifikat yang diterbitkan oleh LSPro penerbit.
9. Untuk transfer sertifikat sebagaimana angka 2 huruf b, apabila berdasarkan hasil tinjauan dan/atau evaluasi khusus diputuskan bahwa transfer sertifikasi tidak dapat dilakukan, LSPro penerima memberitahukan keputusan tidak dapat melakukan transfer sertifikasi beserta alasannya kepada pemohon dan pemohon dapat mengajukan sertifikasi sebagai pemohon baru.
10. Untuk transfer sertifikasi sebagai mana angka 2 huruf A, apabila berdasarkan hasil tinjauan dan/atau evaluasi khusus diputuskan bahwa transfer sertifikasi tidak dapat dilakukan, LSPro penerima memberitahukan keputusan tersebut kepada LSPro penerbit.

L. Penggunaan tanda SNI

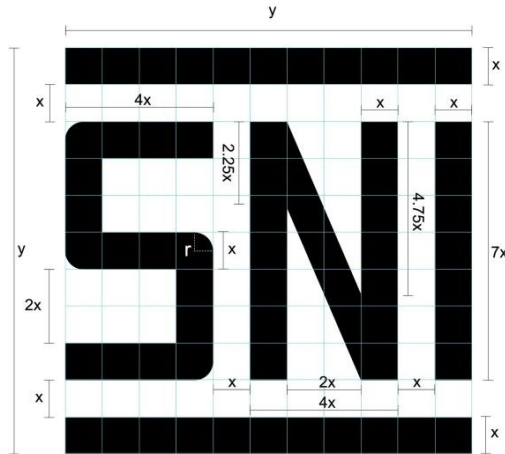
1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah pemohon mendapatkan sertifikat penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI).
2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian barang yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



TUVNORD	SKEMA SERTIFIKASI BOTOL PLASTIK UNTUK AIR MINUM DALAM KEMASAN (SNI 19-4370-2004)	Document No.	SPC-TNI-052
		Revision No.	00
		Published Date	22.07.2024
		Page	12 of 14

Gambar 1

Dengan ukuran :



Keterangan:

$$y=11x$$

$$r=0,5x$$

3. Penggunaan tanda SNI sebagai mana tercantum pada Gambar1.
4. Penggunaan logo dilakukan setelah pemohon mendapatkan sertifikat yang dikeluarkan oleh LSPPro.

M. Tahapan kritis proses produksi

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1	Penerimaan bahan baku	Bahan baku harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan yang terkait
2	Pelelehan bahan baku	Pelelehan bahan baku dilakukan pada suhu dan kecepatan yang dikendalikan untuk menghasilkan lelehan plastik
3	Pencetakan	Proses pencetakan dilakukan pada tekanan injeksi dan suhu yang dikendalikan untuk menghasilkan wadah dari plastik sesuai dengan desain dan dimensi produk yang diinginkan
4	Pencetakan dengan sistem peniupan/ blowing	Proses pencetakan dilakukan pada tekanan injeksi dan suhu yang dikendalikan, dilanjutkan proses peniupan pada tekanan angin yang dikendalikan untuk menghasilkan produk wadah dari plastik yang sesuai dengan desain dan dimensi produk yang diinginkan
5	Pengemasan	Pengemasan dilakukan sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan

	SKEMA SERTIFIKASI BOTOL PLASTIK UNTUK AIR MINUM DALAM KEMASAN (SNI 19-4370-2004)	Document No.	SPC-TNI-052
		Revision No.	00
		Published Date	22.07.2024
		Page	13 of 14

		terkait
6	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait

N. Dokumen/ Formulir pendukung

No	Tahapan	Nomor dan Judul Dokumen/Formulir
1	Pengajuan permohonan Sertifikasi	1. FPC-TNI-01 Formulir Permohonan Sertifikasi Produk (Application for Product Certification) 2. FPC-TNI-16 Perjanjian Sertifikasi
2	Seleksi	1. FPC-TNI-02 Formulir Kaji Ulang Permohonan Sertifikasi Produk 2. FPC-TNI-03 Surat Tugas Tim Audit 3. FPC-TNI-04 Rencana Audit 4. FPC-TNI-05 Rencana Pengambilan Contoh
3	Determinasi	1. FCR-TNI-06A Daftar Hadir 2. FPC-TNI-06 Laporan Pengambilan Contoh 3. FPC-TNI-07 Label Contoh 4. FPC-TNI-08 Laporan Audit Kecukupan (Tahap 1) 5. FPC-TNI-09 Laporan Audit 6. FPC-TNI-10 Temuan Audit 7. FPC-TNI-11- Penyaksian pengujian (bila diperlukan) 8. FPC-TNI-18 Assesment Log 9. FPC-TNI-19 Audit Notes 10. KAN K 08.01 Rev. 01 Form penilaian kompetensi laboratorium pendukung oleh LSPro (bila diperlukan)

	SKEMA SERTIFIKASI BOTOL PLASTIK UNTUK AIR MINUM DALAM KEMASAN (SNI 19-4370-2004)	Document No.	SPC-TNI-052
		Revision No.	00
		Published Date	22.07.2024
		Page	14 of 15

4	Tinjauan dan Keputusan	<ol style="list-style-type: none"> 1. FPC-TNI-12 Tinjauan dan Keputusan Sertifikasi 2. FPC-TNI-15 Format Sertifikat Kesesuaian 3. FPC-TNI-20 List Direktori Sertifikat
5	Pengawasan sertifikasi (Surveilans)	<ol style="list-style-type: none"> 1. FPC-TNI-02 Formulir Kaji Ulang Permohonan Sertifikasi Produk 2. FPC-TNI-03 Surat Tugas Tim Audit 3. FPC-TNI-04 Rencana Audit 4. FPC-TNI-05 Rencana Pengambilan Contoh 5. FCR-TNI-06A Daftar Hadir 6. FPC-TNI-06 Laporan Pengambilan Contoh 7. FPC-TNI-07 Label Contoh 8. FPC-TNI-09 Laporan Audit 9. FPC-TNI-10 Temuan Audit 10. FPC-TNI-11 Penyaksian pengujian (Bila diperlukan) 11. FPC-TNI-12 Tinjauan dan Keputusan Sertifikasi 12. FPC-TNI-18 Assesment Log 13. FPC-TNI-19 Audit Notes 14. FPC-TNI-21 Program Surveilans 15. KAN K 08.01 Rev. 01 Form penilaian kompetensi laboratorium pendukung oleh LSPro (Bila diperlukan)
6	Sertifikasi ulang (Resertifikasi)	<ol style="list-style-type: none"> 1. FPC-TNI-02 Formulir Kaji Ulang Permohonan Sertifikasi Produk 2. FPC-TNI-03 Surat Tugas Tim Audit 3. FPC-TNI-04 Rencana Audit 4. FPC-TNI-05 Rencana Pengambilan Contoh 5. FCR-TNI-06A Daftar Hadir 6. FPC-TNI-06 Laporan Pengambilan Contoh 7. FPC-TNI-07 Label Contoh 8. FPC-TNI-09 Laporan Audit 9. FPC-TNI-10 Temuan Audit 10. FPC-TNI-11 Penyaksian pengujian (Bila diperlukan) 11. FPC-TNI-12 Tinjauan dan Keputusan

	SKEMA SERTIFIKASI BOTOL PLASTIK UNTUK AIR MINUM DALAM KEMASAN (SNI 19-4370-2004)	Document No.	SPC-TNI-052
		Revision No.	00
		Published Date	22.07.2024
		Page	15 of 15

		<p>Sertifikasi</p> <ul style="list-style-type: none"> 12. FPC-TNI-18 Assesment Log 13. FPC-TNI-19 Audit Notes 14. FPC-TNI-15 Format Sertifikat Kesesuaian 15. KAN K 08.01 Rev. 01 Form penilaian kompetensi laboratorium pendukung oleh LSPro (Bila diperlukan)
7	Evaluasi khusus	<ul style="list-style-type: none"> 1. FPC-TNI-02 Formulir Kaji Ulang Permohonan Sertifikasi Produk 2. FPC-TNI-03 Surat Tugas Tim Audit 3. FPC-TNI-04 Rencana Audit 4. FPC-TNI-05 Rencana Pengambilan Contoh 5. FCR-TNI-06A Daftar Hadir 6. FPC-TNI-06 Laporan Pengambilan Contoh 7. FPC-TNI-07 Label Contoh 8. FPC-TNI-09 Laporan Audit 9. FPC-TNI-10 Temuan Audit 10. FPC-TNI-11 Penyaksian pengujian (Bila diperlukan) 11. KAN K 08.01 Rev. 01 Form penilaian kompetensi laboratorium pendukung oleh LSPro (Bila diperlukan) 12. FPC-TNI-12 Tinjauan dan Keputusan Sertifikasi 13. FPC-TNI-18 Assesment Log 14. FPC-TNI-19 Audit Notes
8	Transfer sertifikasi	<ul style="list-style-type: none"> 1. FPC-TNI-02 Formulir Kaji Ulang Permohonan Sertifikasi Produk 2. FPC-TNI-13 Tinjauan Transfer Sertifikasi 3. FPC-TNI-15 Format Sertifikat Kesesuaian