


| | | | | |
|---|--|----------------|-----------|---|
|  | No. dokumen | LS-IK-7-5-1-11 | No.revisi | 2 |
| | Tanggal terbit | 1 Januari 2024 | Halaman | 1 |
| | SKEMA SERTIFIKASI PUPUK NPK PADAT | | | |

I. RUANG LINGKUP

Skema sertifikasi ini mengatur kegiatan sertifikasi dalam pemberian Sertifikasi Produk Penggunaan Tanda SNI (SPPT-SNI) SNI 2803-2012, Pupuk NPK Padat (sertifikasi awal, survailen dan sertifikasi ulang) meliputi, seleksi, determinasi, review, pengambilan keputusan, lisensi dan survailen.

II. ACUAN NORMATIF

- 1) SNI ISO/IEC 17065:2012
- 2) Standar Produk yang diacu : SNI 2803-2012, Pupuk NPK Padat
- 3) Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk Pupuk NPK Padat mencakup:


 - a. SNI 2803-2012, Pupuk NPK Padat
 - b. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 2803-2012, Pupuk NPK Padat.
 - c. Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001 atau sistem manajemen produksi untuk produk Pupuk NPK Padat.
 - d. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 37/M-IND/PER/3/2010 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia (SNI) Pupuk Secara Wajib
 - e. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 08/M-IND/PER/2/2014 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia (SNI) Pupuk Anorganik Majemuk Secara Wajib.
 - f. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 106/M-IND/PER/11/2015 tentang Perubahan Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 26/M-IND/PER/4/2013 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia (SNI) Pupuk Anorganik Tunggal Secara Wajib.
 - g. Peraturan yang terkait produk Pupuk NPK Padat.

III. DEFINISI


Pupuk NPK Padat adalah pupuk anorganik majemuk buatan berbentuk padat yang mengandung unsur hara makro utama nitrogen, fosfor dan kalium serta dapat diperkaya dengan unsur hara mikro lainnya.

IV. TATA CARA MEMPEROLEH SNI


- 1) Tata cara memperoleh SPPT –SNI dilakukan berdasarkan sistem sertifikasi Tipe 1b dan Tipe 5
- 2) Tata cara sertifikasi

| | | | | |
|---|--|----------------|-----------|---|
|  | No. dokumen | LS-IK-7-5-1-11 | No.revisi | 2 |
| | Tanggal terbit | 1 Januari 2024 | Halaman | 2 |
| | SKEMA SERTIFIKASI PUPUK NPK PADAT | | | |

| NO | KETENTUAN | URAIAN | KETERANGAN |
|-------------------------|----------------------------------|--|--|
| TAHAP 1: SELEKSI | | | |
| 1 | Permohonan | <ol style="list-style-type: none"> 1) Surat aplikasi permohonan sesuai prosedur LSpro 2) Dokumen permohonan SPPT SNI disertai dengan melampirkan dokumen legal perusahaan, daftar informasi terdokumentasi, diagram alir proses produksi dalam Bahasa Indonesia, serta jenis dan merek yang diajukan 3) Dokumen legal perusahaan antara lain: <ol style="list-style-type: none"> a. Akta pendirian perusahaan bagi produsen dalam negeri atau akta sejenis bagi produsen luar negeri yang sudah diterjemahkan ke dalam Bahasa Indonesia oleh penerjemah tersumpah b. Izin usaha industri atau sejenis bagi produsen dalam negeri atau produsen luar negeri yang sudah diterjemahkan ke dalam Bahasa Indonesia oleh penerjemah tersumpah c. Penggunaan Merek <ol style="list-style-type: none"> 1) fotokopi sertifikat merek produsen, atau tanda daftar merek yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; 2) 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 3) fotokopi surat perjanjian makloon dengan badan usaha lainnya apabila produsen memproduksi Pupuk NPK Padat untuk badan usaha lainnya dan menggunakan merek milik badan usaha lainnya d. fotokopi Nomor Pokok Wajib Pajak e. struktur organisasi f. fotokopi Angka Pengenal Importir (API-U/API-P) bagi produk impor g. <i>contract agreement manufacturer & importer</i> h. surat pernyataan diri mengenai penerapan sistem manajemen mutu atau fotokopi sertifikat SNI ISO 9001: 2015. bila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lemabaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau ISO 9001 oleh badan akreditasi penandatanganan International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Arrangement (MLA) dengan ruang lingkup yang sesuai. i. daftar induk dokumen/daftar informasi terdokumentasi j. ilustrasi pembubuhan tanda SNI k. kelengkapan dokumen lainnya: <ol style="list-style-type: none"> 1. daftar peralatan utama produksi 2. daftar peralatan laboratorium mutu produk 3. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan 4. gambar atau desain dan foto kemasan produk 5. label produk 4) Salinan Pedoman Mutu (Level I) diterjemahkan dalam Bahasa Indonesia <p>Keterangan: LSPro harus menjelaskan dan memastikan pendaaan SNI pada kemasan dan persyaratan lainnya yang terkait</p> | <ol style="list-style-type: none"> 1. Surat Permohonan LS-F-7-1-0-1 Surat Permohonan 2. Daftar Isian Permohonan LS-F-7-1-0-2 Daftar isian permohonan 3. Fotokopi Akte Notaris Perusahaan 4. Fotokopi Izin Industri dan/atau Usaha 5. Fotokopi NPWP 6. Fotokopi Sertifikat merk (Apabila sertifikat merk tidak ada, lampirkan fotokopi sertifikat merk atau tanda daftar merk dengan pernyataan pendaftaran merk) LS-F-7-1-0-13 Pernyataan Pendaftaran Merek 7. Fotokopi surat pelimpahan Merek atau kerjasama antara pemilik merk dengan penggunaan merk (hanya bila merk bukan merk sendiri) 8. Surat Penunjukkan Importir (hanya bagi produk import) 9. Alur Proses Produksi 10. Ilustrasi dan cara pembubuhan tanda SNI (termasuk gambar atau desain dan foto kemasan produk) 11. Struktur Organisasi Perusahaan 12. Daftar Peralatan Inspeksi/Pengujian LS-F-7-1-0-16 Daftar Peralatan Inspeksi-Pengujian 13. Fotokopi sertifikat kalibrasi peralatan 14. Daftar induk dokumen 15. Dokumen mutu (pedoman, prosedur, instruksi kerja, formulir) 16. Pernyataan kesesuaian atau fotokopi sertifikat SNI ISO 9001:2015 (Skema tipe 5) LS-F-7-1-0-3 Pernyataan Kesesuaian 17. Fotokopi laporan hasil uji produk (Trial Product) 18. Daftar peralatan utama produksi LS-F-7-1-0-17 Daftar Peralatan Utama Produksi 19. Daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir (Rencana Mutu) LS-F-7-1-0-18 Rencana mutu 20. Dokumentasi kondisi lingkungan perusahaan/pabrik 21. Rekaman Audit Internal (Skema tipe 5) 22. Rekaman Tinjauan Manajemen (Skema tipe 5) |
| 2 | Sistem Manajemen Yang Diterapkan | Sertifikasi ISO 9001:2015 atau sistem manajemen mutu lainnya yang relevan yang dapat dibuktikan dengan: | |

| | | | | |
|---|--|----------------|-----------|---|
|  | No. dokumen | LS-IK-7-5-1-11 | No.revisi | 2 |
| | Tanggal terbit | 1 Januari 2024 | Halaman | 3 |
| | SKEMA SERTIFIKASI PUPUK NPK PADAT | | | |

| NO | KETENTUAN | URAIAN | KETERANGAN |
|----|---|--|---|
| | | a. Surat Pernyataan Kesesuaian penerapan Sistem Manajemen Mutu b. Sertifikat Sistem Manajemen Mutu dari LSSM (jika ada) | |
| 3 | Durasi audit tahap 2 | a. Dilakukan di semua lokasi produksi dan sesuai dengan aturan yang ada pada LSPro BSPJI Pekanbaru. b. Mengacu pada IAF-MID untuk QMS audit duration | |
| 4 | Petugas Pengambil Contoh: | Petugas Pengambil Contoh (PPC) yang terdaftar di LSPro dan ditugaskan oleh LSPro | PPC memenuhi kualifikasi LS-PK-6-2, ditunjuk di LS-F-6-1-15, terdaftar di FPA.03.02 |
| 5 | Cara Pengambilan Contoh dan Jumlah Contoh Uji | a. Contoh diambil untuk masing-masing tipe sesuai dengan yang diajukan dalam proses sertifikasi. Contoh diambil dari aliran produksi atau gudang produksi. b. SNI 19-0428-1998: Petunjuk Pengambilan Contoh Padatan <u>Tipe 1b</u> Produksi dalam negeri: Pengambilan contoh dilakukan di aliran produksi dan/atau gudang secara acak setiap 6 (enam) bulan. a. Contoh yang diambil dalam kemasan tergantung jumlah keseluruhan kemasan baik kemasan besar atau kemasan kecil. b. Contoh primer diambil dari timbunan dicampur (homogen) dan diratakan kemudian dibagi empat bagian. Ambil dua bagian dari sudut berseberangan, dicampur dan diratakan kemudian dibagi empat bagian begitu seterusnya sampai diperoleh bobot contoh yang diinginkan. c. Contoh yang diambil di line produksi (sebelum dikemas) contoh diambil dengan rentang waktu tertentu, diambil dan dikumpulkan. Contoh dicampur dan diratakan kemudian dibagi menjadi empat bagian. Ambil dua bagian dari sudut yang berseberangan, dicampur dan diratakan kemudian dibagi empat bagian begitu seterusnya sampai diperoleh bobot yang diinginkan. d. Jumlah contoh diambil sesuai dengan IK Pengambilan Contoh e. Contoh masing-masing dikemas, disegel stiker dan diberi label contoh uji. Produksi impor: a. Pengambil contoh dilakukan setiap kali kedatangan kapal dipelabuhan bongkar. b. Contoh primer diambil dari beberapa kemasan tergantung jumlah keseluruhan kemasan baik kemasan besar atau kemasan kecil c. Jumlah contoh diambil sesuai dengan IK Pengambilan Contoh d. Contoh yang diambil terdiri dari 3 (tiga) paket contoh (1 paket contoh untuk dikirim oleh perusahaan ke laboratorium penguji, 1 paket contoh ditinggal sebagai arsip perusahaan dan 1 paket contoh sebagai arsip LSPro BSPJI Pekanbaru). e. Contoh masing-masing dikemas, disegel stiker dan diberi label contoh uji. <u>Tipe 5</u> a. Sesuai dengan Rencana Pengambilan Contoh b. Contoh yang diambil terdiri dari 3 (tiga) paket contoh (1 paket contoh untuk dikirim oleh perusahaan ke laboratorium penguji, 1 paket contoh ditinggal sebagai arsip perusahaan dan 1 paket contoh sebagai arsip LSPro BSPJI Pekanbaru). | |

| | | | | |
|---|--|----------------|-----------|---|
|  | No. dokumen | LS-IK-7-5-1-11 | No.revisi | 2 |
| | Tanggal terbit | 1 Januari 2024 | Halaman | 4 |
| | SKEMA SERTIFIKASI PUPUK NPK PADAT | | | |

| NO | KETENTUAN | URAIAN | KETERANGAN |
|----|---------------------------------|--|--|
| | | c. Sesuai dengan peraturan yang terdapat dalam skema ini. | |
| 6 | Cara Pengujian | a. Sesuai dengan prosedur pada laboratorium dan SNI terkait yaitu SNI 2803-2012, Pupuk NPK Padat atau revisinya b. Metode lain yang sudah di validasi/verifikasi oleh laboratorium | |
| 7 | Laboratorium uji yang digunakan | Laboratorium Uji Independen Subkontrak: a. Lab uji terakreditasi KAN dengan ruang lingkup mencakup semua parameter sesuai SNI terkait b. Lab uji yang ditunjuk oleh Kementerian Perindustrian dengan ruang lingkup mencakup semua parameter sesuai SNI produk terkait. | Telah memiliki MoU antara LSPro dengan Lab Uji SNI terkait, agar pengawasan produk dapat dijamin keberlangsungannya. |


TAHAP II: DETERMINASI

Tipe 1b


| 1 | Pelaksanaan Pengambilan Contoh | <div><div><div>1. Pengambilan contoh dilakukan pada line produksi atau gudang</div><div>2. Apabila pemohon adalah importir maka contoh diambil di kapal/gudang penyimpanan</div><div>3. Apabila jumlah tanding lebih dari 1000 kemasan maka harus dibuat tanding dengan jumlah yang sama, kemudian diambil dari akar dua jumlah karung/peti dengan maksimum 30 karung/peti yang diambil secara acak</div><div>4. Apabila jumlah tanding kurang dari 100, pengambilan contoh sesuai Tabel 1 berikut:</div></div><div><div>Tabel 1. Jumlah Contoh Yang Harus Diambil</div><table><tr><th>Jumlah Contoh per lot Karung/Peti</th><th>Jumlah Contoh Yang diambil Karung/Peti</th></tr><tr><td>s/d 10</td><td>Semua contoh</td></tr><tr><td>11 – 25</td><td>5</td></tr><tr><td>26 – 50</td><td>7</td></tr><tr><td>51 – 100</td><td>10</td></tr><tr><td>>100</td><td>Akar pangkat dari jumlah contoh</td></tr></table></div><div><div>5. Contoh yang diambil terdiri dari 3 (tiga) paket contoh (1 paket contoh untuk dikirim oleh perusahaan ke laboratorium penguji, 1 paket contoh ditinggal sebagai arsip perusahaan dan 1 paket contoh sebagai arsip LSPro BSPJI Pekanbaru).</div><div>6. Pengambilan contoh dilakukan sesuai dengan jenis produk, pada saat pengambilan contoh PPC dilengkapi dengan:<div><div>a. Berita acara pengambilan contoh</div><div>b. Label contoh</div><div>c. Rencana pengambilan contoh</div></div></div></div></div> | Jumlah Contoh per lot Karung/Peti | Jumlah Contoh Yang diambil Karung/Peti | s/d 10 | Semua contoh | 11 – 25 | 5 | 26 – 50 | 7 | 51 – 100 | 10 | >100 | Akar pangkat dari jumlah contoh | |
|-----------------------------------|--|---|-----------------------------------|--|--------|--------------|---------|---|---------|---|----------|----|------|---------------------------------|--|
| Jumlah Contoh per lot Karung/Peti | Jumlah Contoh Yang diambil Karung/Peti | | | | | | | | | | | | | | |
| s/d 10 | Semua contoh | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 – 25 | 5 | | | | | | | | | | | | | | |
| 26 – 50 | 7 | | | | | | | | | | | | | | |
| 51 – 100 | 10 | | | | | | | | | | | | | | |
| >100 | Akar pangkat dari jumlah contoh | | | | | | | | | | | | | | |
| 2 | Pengujian Contoh | <div><div>1. Untuk mengetahui kesesuaian terhadap syarat mutu sesuai dengan SNI 2803-2012, Pupuk NPK Padat.</div><div>2. Metode, jumlah contoh dan syarat lulus uji sesuai dengan SNI komoditi terkait, jika ada parameter yang tidak memenuhi syarat maka dilakukan pengujian ulang terhadap arsip contoh yang ada.</div></div> | | | | | | | | | | | | | |
| 3. | Laporan Hasil Uji | <div><div>1. Mencantumkan kesesuaian dan ketidaksesuaian dalam pemenuhan SNI terkait dan mencantumkan merek produk</div><div>2. Mencantumkan persyaratan mutu SNI dan hasil uji</div></div> | | | | | | | | | | | | | |

Tipe 5


| | | | |
|---|---------------------------------|---|--|
| 1 | Audit Tahap 1 (Audit Kecukupan) | 1. Dokumen mutu perusahaan (untuk pemohon dari luar negeri diterjemahkan dalam bahasa Indonesia oleh penerjemah tersumpah). | |
|---|---------------------------------|---|--|

| | | | | |
|---|--|----------------|-----------|---|
|  | No. dokumen | LS-IK-7-5-1-11 | No.revisi | 2 |
| | Tanggal terbit | 1 Januari 2024 | Halaman | 5 |
| | SKEMA SERTIFIKASI PUPUK NPK PADAT | | | |


| NO | KETENTUAN | URAIAN | KETERANGAN |
|----|--|--|--|
| | | 2. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan pemohon terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.Peralatan produksi 3. Produsen paling sedikit harus memiliki peralatan produksi untuk: a. Pabrikasi, memiliki: - Unit pengolahan - Mesin pengemas (untuk pabrikasi yang melakukan pengemasan) - Peralatan pengujian - Gudang Penyimpanan b. Pengemas/Importir, memiliki: - Gudang penyimpanan - Mesin pengemas | |
| 2 | a. Audit tahap 2 (Audit kesesuaian oleh tim auditor) | 1. Auditor menyiapkan rencana audit (audit plan) dan rencana pengambilan sampel (sampling plan) yang disiapkan oleh PPC sesuai dengan jenis dan merek produk yang diajukan 2. LSPro harus memastikan rencana pengambilan contoh (sampling plan) sesuai dengan SNI yang diajukan 3. Pengambilan contoh sesuai SNI 19-0428-1998 tentang Petunjuk Pengambilan Contoh Padatan | LS-PK-7-1 LS-PK-7-2 |
| | b. Lingkup diaudit | 1. Jika telah memiliki Sertifikat SMM dari LSSM yang telah terakreditasi KAN/PAC/IAF, pada saat sertifikasi awal/resertifikasi, audit dilakukan pada seluruh elemen, sedangkan pada saat surveilen hanya dilakukan pada elemen kritis. 2. Jika menerapkan SMM yang dinyatakan dalam Surat Pernyataan Diri telah menerapkan SNI ISO 9001:2015 atau revisinya atau SMM lainnya yang diakui, audit dilakukan untuk semua persyaratan SNI ISO 9001. <u>Titik kritis yang perlu diperhatikan:</u> 1. Inspeksi bahan baku (hasil uji bahan baku) Penanganan bahan baku meliputi seleksi terhadap supplier bahan formula pupuk meliputi verifikasi <i>CoA (Certificate of Analysis)</i> . Melakukan pengecekan pada rekaman pengujian bahan baku yang digunakan (tidak menggunakan bahan baku yang dapat merusak tanah, seperti cemaran logam). 2. Formulasi dan pencampuran Perlu dipastikan bagaimana proses pencampuran bahan baku untuk menghasilkan Pupuk NPK Padat meliputi: rekaman perhitungan komposisi bahan baku sebelum dicampur sehingga dapat dipastikan produk yang dihasilkan sesuai dengan persyaratan SNI. 3. Proses pemanasan dan granulasi Memastikan alat/heater yang terpasang sesuai dengan bahan yang akan dipanaskan agar tidak berpengaruh pada sifat-sifat bahan yang ada selama proses produksi. 4. Packing/labelling Memastikan bahwa pencantuman batch number, komposisi, nama alamat produsen dan importir, logo/lambang perusahaan, isi berat bersih, kadar (N, P ₂ O ₅ , K ₂ O), tulisan: “jangan pakai gancu” telah sesuai dengan yang ditetapkan. Penggunaan bahan packing tidak mempengaruhi kualitas produk. 5. Penyimpanan produk | LS-PK-7-1 LS-PK-7-2 LS-F-7-1-3-5 Jadwal Audit LS-F-7-1-3-6 Daftar Periksa Audit LS-F-7-1-3-9 Daftar Hadir Opening_Closing Meeting |

| | | | | |
|---|--|----------------|-----------|---|
|  | No. dokumen | LS-IK-7-5-1-11 | No.revisi | 2 |
| | Tanggal terbit | 1 Januari 2024 | Halaman | 6 |
| | SKEMA SERTIFIKASI PUPUK NPK PADAT | | | |

| NO | KETENTUAN | URAIAN | KETERANGAN |
|----|--------------------------------|---|---|
| | | 6. Hasil uji produk akhir Pabrik harus melakukan pengujian parameter wajib meliputi kadar air, nitrogen total, fosfor total sebagai P_2O_5 , Kalium sebagai K_2O , jumlah total (N, P_2O_5 , K_2O). Untuk mengacu pada SNI 2803:2012 perlu diperhatikan cemaran logam (Hg, Cd, pb) dan arsen (As). | |
| 3 | a. Kategori Ketidaksesuaian | 1. Mayor 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 melakukan tindakan perbaikan, atau; 2. Minor apabila : terdapat inkonsistensi dalam menerapkan sistem manajemen mutu, maka diberi waktu 2 (dua) bulan untuk melakukan perbaikan | LS-F-7-1-3-16 Ringkasan temuan audit LS-F-7-1-3-7 Laporan Ketidaksesuaian LS-F-7-1-3-10 Laporan Audit Kesesuaian LS-F-6-1-6 Lembar Penilaian Lead Auditor LS-F-6-1-7 Lembar Penilaian Auditor LS-F-6-1-8 Lembar Penilaian Petugas pengambil contoh LS-F-6-2-2 Laporan Observer Auditor LS-F-6-2-3 Log Book Audit |
| | b. Laporan Audit | Pengisian dalam laporan audit kesesuaian harus menjelaskan secara rinci gambaran daripada proses produksi Pupuk NPK Padat di pabrik meliputi aspek: a. penerapan Sistem Manajemen Mutu b. proses produksi c. titik kritis dalam proses d. konsistensi terhadap jaminan mutu untuk produsen dengan lebih dari 1 importir, laporan audit dibuat per importir perusahaan tersebut. | |
| 4 | Pelaksanaan Pengambilan Contoh | Pengambilan contoh dilakukan pada line produksi dan atau gudang, sesuai dengan jenis produk yang diproduksi pada saat audit yang dilengkapi dengan: a. berita acara pengambilan contoh b. label contoh c. rencana pengambilan contoh <u>Pada Line Produksi di Pabrik:</u> a. Contoh pupuk di ambil pada saat bahan produk sedang bergerak melalui saluran dari ruang produksi/aliran produksi ke gudang, atau dari setiap lokasi pengambilan contoh sesuai ketentuan yang berlaku. b. Dari beberapa karung dipilih (sebelum dijahit) dari saluran aliran produksi, contoh di cuplik kira-kira bobotnya sama pada waktu yang sama. c. Kemasan karung contoh di cuplik dari bagian atas, tengah dan bawah menggunakan probe silinder masing-masing lebih kurang 250 gram, atau dari saluran aliran produksi yaitu contoh diambil masing-masing lebih kurang 250 gram dengan menggunakan sekop pada periode waktu aliran produksi yang sama ke dalam kantong/wadah plastic sehingga diperoleh contoh ± 10 kg. d. Contoh primer kemudian dituangkan diatas permukaan lembar plastic, diaduk berkali-kali (gunakan sekop) sampai merata campurannya lalu ratakan permukaannya. e. Lakukan pemisahan (quartering), diambil dua bagian diagonal yang berlawanan (I), dua bagian diagonal lainnya dipisahkan. Contoh dari dua diagonal berlawanan (I) atau ± 5 kg dilakukan pengadukan berkali-kali, dan dilakukan pemisahan (quatering) yang kedua kalinya. Sehingga diperoleh contoh = 2 kg dari dua bagian diagonal yang berlawanan lalu dibagi dua bagian yang sama. f. Satu kantong untuk laboratorium uji dan satu kantong lainnya untuk arsip uji laboratorium. | LS-F-7-1-1-1 Rencana Pengambilan Contoh LS-F-7-1-1-2 Berita Acara Pengambilan Contoh LS-F-7-1-1-3 Label Contoh Uji |

| | | | | |
|---|--|----------------|-----------|---|
|  | No. dokumen | LS-IK-7-5-1-11 | No.revisi | 2 |
| | Tanggal terbit | 1 Januari 2024 | Halaman | 7 |
| | SKEMA SERTIFIKASI PUPUK NPK PADAT | | | |

| NO | KETENTUAN | URAIAN | KETERANGAN |
|--|-------------------------------------|--|------------|
| | | g. Masing-masing kantong diberi label untuk identitas contoh dan dibubuhi label pengambilan contoh serta disegel h. Buat berita acara pengambilan contoh. <u>Pengambilan contoh dari lot berbentuk karung dalam gudang</u> a. Karung dipilih secara acak sesuai rencana pengambilan contoh dikeluarkan dari populasi digudang, kemudian buka jahitan benang pada bagian atas dan buka segel plastic karung kedua. Contoh-contoh primer dicuplik dari masing-masing karung ± 250 gram untuk uji laboratorium dan arsip contoh ke dalam karung plastic, setelah terkumpul kira-kira 10kg. b. Lakukan quatering beberapa kali sampai diperoleh contoh diperoleh laboratorium dan arsip contoh masing-masing 1 kg. kemudian diberi nomor identitas dan label contoh serta disegel. Buat berita acara pengambilan contoh. <u>Pengambilan contoh pupuk dari berbentuk terkemas 50kg dalam peti kemas</u> a. Amati dan catat identitas peti kemas b. Tentukan jumlah karung yang dikeluarkan sebanyak akar pangkat dua dari populasi karung dalam peti kemas c. Pilih dan keluarkan karung secara acak sesuai rencana pengambilan contoh dari lapisan tumpukan karung d. Dari jumlah kemasan terpilih amati dan catat informasi label pada kemasan e. Buka jahitan benang pada karung pertama, lalu buka segel kantong kedua. Contoh-contoh primer dicuplik dari masing-masing kemasan lebih kurang 1000 gram sehingga diperoleh contoh kira-kira 10 kg. lakukan quatering untuk memperoleh contoh uji laboratorium dan arsip contoh ke dalam kantong plastic, beri nomor identitas dan label pengambilan contoh serta disegel. f. Buat berita acara pengambilan contoh. | |
| 5 | Cara Pengujian | 1. Untuk mengetahui kesesuaian terhadap syarat mutu sesuai dengan SNI 2803-2012, Pupuk NPK Padat. 2. Metode, jumlah contoh dan syarat lulus uji sesuai dengan SNI komoditi terkait, jika ada parameter yang tidak memenuhi syarat maka dilakukan pengujian ulang terhadap arsip contoh yang ada. | |
| 6 | Laporan hasil uji | 1. Mencantumkan kesesuaian dan ketidaksesuaian dalam pemenuhan SNI terkait dan mencantumkan merek produk 2. Mencantumkan persyaratan mutu SNI dan hasil uji | |
| TAHAP III: TINJAUAN DAN KEPUTUSAN | | | |
| Tipe 1b | | | |
| 1 | Tinjauan Terhadap Laporan Hasil Uji | Tinjauan hasil uji laboratorium hanya melihat kesimpulan hasil uji memenuhi atau tidak memenuhi syarat SNI: a. Jika ada satu atau lebih parameter yang tidak memenuhi persyaratan SNI, maka atas permintaan LSPro dilakukan uji ulang untuk parameter tersebut terhadap arsip contoh uji yang disimpan oleh perusahaan. b. Jika produk diproduksi dalam negeri (Indonesia), bila hasil tidak memenuhi persyaratan SNI, maka atas LSPro memberitahukan kepada perusahaan untuk dilakukan pengambilan contoh ulang c. Untuk produk impor, bila hasil uji terhadap arsip contoh juga tidak memenuhi persyaratan SNI, maka LSPro tidak menerbitkan SPPT SNI untuk produk yang mewakili hasil uji tersebut | |

| | | | | |
|---|--|----------------|-----------|---|
|  | No. dokumen | LS-IK-7-5-1-11 | No.revisi | 2 |
| | Tanggal terbit | 1 Januari 2024 | Halaman | 8 |
| | SKEMA SERTIFIKASI PUPUK NPK PADAT | | | |


| NO | KETENTUAN | URAIAN | KETERANGAN |
|----|-----------------------|--|---|
| | | <p>d. Untuk produk yang beredar, bila hasil uji terhadap arsip contoh juga tidak memenuhi persyaratan SNI maka LSPro tidak menerbitkan SPPT SNI untuk produk tersebut</p> <p>Hasil tinjauan merupakan rekomendasi untuk pengambilan keputusan sertifikasi.</p> <p>Hasil uji laboratorium dan aspek administrasi ditinjau oleh PJ Operasional Sertifikasi kemudian divalidasi oleh Ketua Tim Fungsi Standardisasi dan Sertifikasi.</p> <p>Jika sudah memenuhi syarat maka Ketua Tim Fungsi Standardisasi dan Sertifikasi merekomendasikan untuk dilanjutkan ke rapat tim penilai.</p> | |
| 2 | Keputusan Sertifikasi | Sesuai Prosedur LSPro BSPJI Pekanbaru | Penilaian hasil audit dan pengambilan keputusan digabung dan dapat dilaksanakan oleh satu orang yang sama. Hasil dituangkan di dalam LS-F-7-1-2-9 Tinjauan hasil audit dan keputusan |

Tipe 5


| | | | |
|---|---|--|---|
| 1 | Tinjauan Terhadap Laporan Audit Dan Laporan Hasil Uji | <ol style="list-style-type: none"> paling sedikit 1 (satu) orang dari tim teknis/pengkaji (reviewer) memiliki kompetensi Proses Produksi Pupuk panitia teknis/pengkaji (reviewer) melakukan tinjauan laporan audit panitia teknis/pengkaji (reviewer) melakukan tinjauan laporan hasil uji Laporan Hasil Uji. <ol style="list-style-type: none"> Panitia Teknis/Pengkaji (Reviewer) melakukan evaluasi Laporan Hasil Uji. Evaluasi yang dihasilkan merupakan bahan rapat panel Tinjauan SPPT SNI. Jika ada satu atau lebih parameter yang tidak memenuhi persyaratan SNI, maka atas permintaan LSPro dilakukan uji ulang dengan ketentuan: <ol style="list-style-type: none"> Untuk parameter yang tidak memenuhi persyaratan SNI terhadap contoh uji yang tersedia (arsip laboratorium), kecuali untuk parameter mikrobiologi (dilakukan pengambilan contoh ulang ke pabrik). Jika hasil uji ulang tidak memenuhi persyaratan SNI, maka dilakukan pengambilan contoh ulang ke pabrik. Proses sertifikasi dinyatakan gagal dan perusahaan harus melakukan permohonan baru, apabila hasil uji ulang terhadap sampel yang diambil di pabrik tidak memenuhi persyaratan mutu SNI. Terkecuali jika perusahaan memberikan koreksi dan tindakan korektif untuk menyelesaikannya, dan disetujui oleh LSPro, maka dapat dilakukan pengambilan contoh ulang ke pabrik kembali. | <p>LS-F-7-1-2-5 Daftar Periksa Dokumen Hasil Audit</p> <p>LS-F-7-1-2-9 Tinjauan hasil audit dan pengambilan keputusan</p> |
| 2 | Keputusan Sertifikasi | Sesuai Prosedur LSPro BSPJI Pekanbaru | Penilaian hasil audit dan pengambilan keputusan digabung dan dapat dilaksanakan oleh satu orang yang sama. Hasil dituangkan di dalam LS-F-7-1-2-9 Tinjauan hasil audit dan keputusan |

TAHAP IV: LISENSI


| | | | |
|---|----------------------------------|--|--|
| 1 | Penerbitan Sertifikat Kesesuaian | 1) Masa berlaku Sertifikat Kesesuaian untuk Tipe 1b hanya berlaku dan terbatas pada populasi yang diwakili oleh contoh | |
|---|----------------------------------|--|--|

| | | | | |
|---|--|----------------|-----------|---|
|  | No. dokumen | LS-IK-7-5-1-11 | No.revisi | 2 |
| | Tanggal terbit | 1 Januari 2024 | Halaman | 9 |
| | SKEMA SERTIFIKASI PUPUK NPK PADAT | | | |

| NO | KETENTUAN | URAIAN | KETERANGAN |
|---------------------------|----------------------|--|--|
| | | <p>produk yang diuji, seperti setiap satu batch produksi atau setiap satu shipment impor.</p> <p>2) Masa berlaku Sertifikat Kesesuaian untuk Tipe 5 adalah 4 (empat) tahun.</p> <p>3) Sertifikat Kesesuaian Pupuk NPK Padat mencantumkan informasi paling sedikit:</p> <ol style="list-style-type: none"> Nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya Nomor atau identifikasi lain dari skema sertifikasi Nama dan alamat LSPro Nama dan alamat pemohon (pemegang sertifikat) Nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian sertifikasi Pernyataaan kesesuaian yang mencakup <ul style="list-style-type: none"> Nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan SNI yang menjadi dasar sertifikasi nama dan alamat lokasi produksi Status akreditasi atau pengakuan LSPro Tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat Tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personil yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan <p>4) Dalam 1 (satu) Sertifikat Kesesuaian hanya dicantumkan 1 (satu) perusahaan perwakilan/importir</p> <p>5) Surat Perjanjian Tanggung Jawab Lisensi Penggunaan Tanda SNI antara LSPro dengan perusahaan atau perwakilan di Indonesia dan/atau perubahannya. Apabila produk berasal dari impor wajib mencantumkan nama penanggungjawab</p> | |
| 2 | Penerbitan SPPT-SNI | <ol style="list-style-type: none"> LSPro menginput data sertifikat kesesuaian di sistem BSN Pelaku usaha mengunggah data yang dibutuhkan di sistem BSN Pelaku usaha mengikuti proses di sistem BSN <ol style="list-style-type: none"> Pelaku usaha menerima Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI yang diterbitkan oleh BSN | |
| TAHAP V: SURVEILAN | | | |
| 1 | Lingkup Yang Diaudit | <ol style="list-style-type: none"> Jika telah memiliki Sertifikat SMM dari LSSM yang telah terakreditasi KAN/PAC/IAF, pada saat sertifikasi awal/resertifikasi, audit dilakukan pada seluruh elemen, sedangkan pada saat surveilen hanya dilakukan pada elemen kritis. Jika menerapkan SMM yang dinyatakan dalam Surat Pernyataan Diri telah menerapkan SNI ISO 9001:2015 atau revisinya atau SMM lainnya yang diakui, audit dilakukan untuk semua persyaratan SNI ISO 9001. <p><u>Titik kritis yang perlu diperhatikan:</u></p> <ol style="list-style-type: none"> Inspeksi bahan baku (hasil uji bahan baku) Penanganan bahan baku meliputi seleksi terhadap supplier bahan formula pupuk meliputi verifikasi <i>CoA (Certificate of Analysis)</i>. Melakukan pengecekan pada rekaman pengujian bahan baku yang digunakan (tidak menggunakan bahan baku yang dapat merusak tanah, seperti cemaran logam). Formulasi dan pencampuran Perlu dipastikan bagaimana proses pencampuran bahan baku untuk menghasilkan Pupuk NPK Padat meliputi: | <p>LS-F-6-1-17 Surat Penugasan Tim Sertifikasi</p> <p>LS-F-6-1-14 Pernyataan Ketidakterpilihan Tim Sertifikasi</p> <p>LS-F-7-1-3-4 Laporan Audit Kecukupan</p> <p>LS-PK-7-1</p> <p>LS-PK-7-2</p> <p>LS-F-7-1-3-5 Jadwal Audit</p> <p>LS-F-7-1-3-6 Daftar Periksa Audit</p> <p>LS-F-7-1-3-9 Daftar Hadir</p> <p>Opening_Closing Meeting</p> |

| | | | | |
|---|--|----------------|-----------|----|
|  | No. dokumen | LS-IK-7-5-1-11 | No.revisi | 2 |
| | Tanggal terbit | 1 Januari 2024 | Halaman | 10 |
| | SKEMA SERTIFIKASI PUPUK NPK PADAT | | | |


| NO | KETENTUAN | URAIAN | KETERANGAN |
|----|---|--|---|
| | | <p>rekaman perhitungan komposisi bahan baku sebelum dicampur sehingga dapat dipastikan produk yang dihasilkan sesuai dengan persyaratan SNI.</p> <p>3. Proses pemanasan dan granulasi Memastikan alat/heater yang terpasang sesuai dengan bahan yang akan dipanaskan agar tidak berpengaruh pada sifat-sifat bahan yang ada selama proses produksi.</p> <p>4. Packing/labelling Memastikan bahwa pencantuman batch number, komposisi, nama alamat produsen dan importir, logo/lambang perusahaan, isi berat bersih, kadar (N, P₂O₅, K₂O), tulisan: “jangan pakai gancu” telah sesuai dengan yang ditetapkan. Penggunaan bahan packing tidak mempengaruhi kualitas produk.</p> <p>5. Penyimpanan produk</p> <p>6. Hasil uji produk akhir Pabrik harus melakukan pengujian parameter wajib meliputi kadar air, nitrogen total, fosfor total sebagai P₂O₅, Kalium sebagai K₂O, jumlah total (N, P₂O₅, K₂O). Untuk mengacu pada SNI 2803:2012 perlu diperhatikan cemaran logam (Hg, Cd, pb) dan arsen (As).</p> | |
| 2 | Durasi Audit | <p>1. Dilakukan di semua lokasi produksi dan sesuai dengan aturan yang ada pada LSPro BSPJI Pekanbaru.</p> <p>2. Mengacu pada IAF-MID untuk QMS audit duration</p> | |
| 3 | Kategori Ketidaksesuaian | <p>1. Mayor 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 melakukan tindakan perbaikan, atau;</p> <p>2. Minor apabila : terdapat inkonsistensi dalam menerapkan sistem manajemen mutu, maka diberi waktu 2 (dua) bulan untuk melakukan perbaikan</p> | <p>LS-F-7-1-3-16 Ringkasan temuan audit LS-F-7-1-3-7 Laporan Ketidaksesuaian LS-F-7-1-3-10 Laporan Audit Kesesuaian LS-F-6-1-6 Lembar Penilaian Lead Auditor LS-F-6-1-7 Lembar Penilaian Auditor LS-F-6-1-8 Lembar Penilaian Petugas pengambil contoh LS-F-6-2-2 Laporan Observer Auditor LS-F-6-2-3 Log Book Audit</p> |
| 4 | Jumlah Contoh Yang Diambil | <p>1. PPC membuat rencana pengambilan contoh yang disetujui ketua tim audit.</p> <p>2. Contoh uji dilengkapi dengan berita acara pengambilan contoh dan label contoh, dan contoh diambil di aliran produksi</p> <p>3. Pengambilan contoh uji dilakukan sesuai Lampiran 1.</p> | <p>LS-F-7-1-1-1 Rencana pengambilan contoh LS-F-7-1-1-3 Label contoh uji LS-F-7-1-1-2 Berita Acara Pengambilan Contoh</p> |
| 5 | Evaluasi Terhadap Laporan Audit Dan Laporan Hasil Uji Dilakukan Oleh Panitia Teknis/Evaluator | <p>1. Paling sedikit 1 (satu) orang dari tim teknis/pengkaji (reviewer) memiliki kompetensi Proses Produksi Pupuk.</p> <p>2. Panitia teknis/pengkaji (reviewer) melakukan tinjauan laporan audit</p> <p>3. panitia teknis/pengkaji (reviewer) melakukan tinjauan laporan hasil uji</p> <p>4. Laporan Hasil Uji.</p> <p>a. Panitia Teknis/Pengkaji (Reviewer) melakukan evaluasi Laporan Hasil Uji.</p> <p>b. Evaluasi yang dihasilkan merupakan bahan rapat panel Tinjauan SPPT SNI.</p> <p>c. Jika ada satu atau lebih parameter yang tidak memenuhi persyaratan SNI, maka atas permintaan LSPro dilakukan uji ulang dengan ketentuan:</p> <p>1. Untuk parameter yang tidak memenuhi persyaratan SNI terhadap contoh uji yang tersedia (arsip laboratorium), kecuali untuk parameter mikrobiologi (dilakukan pengambilan contoh ulang ke pabrik).</p> | <p>LS-F-7-1-2-5 Daftar Periksa Dokumen Hasil Audit LS-F-7-1-2-9 Tinjauan hasil audit dan pengambilan keputusan</p> |

| | | | | |
|---|--|----------------|-----------|----|
|  | No. dokumen | LS-IK-7-5-1-11 | No.revisi | 2 |
| | Tanggal terbit | 1 Januari 2024 | Halaman | 11 |
| | SKEMA SERTIFIKASI PUPUK NPK PADAT | | | |


| NO | KETENTUAN | URAIAN | KETERANGAN |
|----|----------------------|---|--|
| | | 2. Jika hasil uji ulang tidak memenuhi persyaratan SNI, maka dilakukan pengambilan contoh ulang ke pabrik. 3. Proses sertifikasi dinyatakan gagal dan perusahaan harus melakukan permohonan baru, apabila hasil uji ulang terhadap sampel yang diambil di pabrik tidak memenuhi persyaratan mutu SNI. 4. Terkecuali jika perusahaan memberikan koreksi dan tindakan korektif untuk menyelesaikannya, dan disetujui oleh LSPro, maka dapat dilakukan pengambilan contoh ulang ke pabrik kembali. | |
| 6 | Keputusan Surveilans | Sesuai Prosedur LSpro | Penilaian hasil audit dan pengambilan keputusan digabung dan dapat dilaksanakan oleh satu orang yang sama. Hasil dituangkan di dalam LS-F-7-1-2-9 Tinjauan hasil audit dan keputusan |

Pekanbaru, 1 Januari 2024

Ketua Tim Fungsi SS



Ricky Yadi

| | | | | |
|---|--|----------------|-----------|----|
|  | No. dokumen | LS-IK-7-5-1-11 | No.revisi | 2 |
| | Tanggal terbit | 1 Januari 2024 | Halaman | 12 |
| | SKEMA SERTIFIKASI PUPUK NPK PADAT | | | |

Lampiran 1.

Cara Pengambilan Contoh Pupuk NPK Padat

1. Acuan

SNI 19-0428-1998 Petunjuk Pengambilan Contoh Padatan.

2. Prinsip

Pengambilan contoh Pupuk NPK Padat dalam kemasan dilakukan dengan cara melihat banyaknya unit contoh dan contoh diambil secara acak.

3. Cara pengambilan contoh

3.1 Pengambilan contoh uji dilakukan pada titik akhir aliran produksi (lini pengemasan) atau gudang produksi secara acak

3.2 Contoh uji yang diambil harus mewakili setiap variasi mutu, dengan ketentuan:

- Jika merek mewakili mutu (kualitasnya berbeda untuk setiap merek), maka pengambilan contoh uji dilakukan untuk setiap merek; atau
- Jika merek tidak mewakili mutu (kualitasnya sama untuk seluruh merek), maka 1 (satu) contoh uji dapat mewakili 4 (empat) merek dan 2 (dua) contoh uji untuk mewakili 5 (lima) sampai dengan 8 (delapan) merek, dan seterusnya berlaku untuk jumlah kelipatan.

3.3 Cara pengambilan contoh sesuai dengan 19-0428-1998 (Petunjuk Pengambilan Contoh Padatan).


3.4 Jumlah contoh diambil 3 (tiga) paket, yaitu 1 paket contoh disimpan sebagai arsip pabrik, 1 paket contoh sebagai arsip laboratorium, dan 1 paket contoh diuji di laboratorium dengan ketentuan:

a. Pengambilan contoh dari tanding/lot berbentuk curah

- Dalam alat pengangkut atau lini produksi
 - Hitung bobot pupuk curah dari tanding/lot : satu formula dalam satu periode produksi
 - Setarakan bobot pupuk curah satu lot dengan kemasan @50 kg
 - Jumlah contoh = akar dua jumlah kemasan
 - Hitung jumlah kemasan/unit contoh
 - Hitung kecepatan ban berjalan membawa bahan curah per jam. Hitung jumlah setara kemasan/interval waktu ban berjalan dan interval waktu/unit contoh.
 - Ambil contoh pada kemasan perwakilan dengan alat yang tepat
 - Satukan semua contoh dan compositing dan quartering sampai bobot contoh yang tepat
- Dalam tumpukan gudang
 - Taksir bobot pupuk curah sebagai satu tanding atas dasar bobot jenis pupuk curah, setarakan dengan bila pupuk terkemas
 - Bobot 1 tanding setarakan dengan jumlah bahan terkemas @ 50 kg
 - Jumlah contoh perwakilan = akar dua dari taksiran kemasan
 - Bagi tumpukan pupuk curah menjadi kelompok-kelompok/unit contoh
 - Ambil contoh pupuk dalam jumlah relatif sama dari masing-masing kelompok dengan menggunakan sekop
 - Kumpulkan contoh perwakilan kotor dalam karung
 - Lakukan compositing dan quartering untuk mendapatkan 1 contoh yang mewakili

b. Pengambilan contoh dari tanding/lot berbentuk terkemas

- Dalam alat pengangkut atau lini produksi
 - Hitung jumlah kemasan sebagai anggota dari tanding/lot : satu formula dalam satu periode produksi
 - Jumlah contoh = akar dua jumlah kemasan
 - Hitung jumlah kemasan per jumlah contoh = jumlah kemasan/unit contoh
 - Hitung kecepatan ban berjalan membawa kemasan per jam. Hitung jumlah kemasan/unit contoh dalam interval waktu ban berjalan. Berdasarkan interval waktu diambil satu kemasan sebagai unit contoh
 - Ambil contoh pada kemasan perwakilan dengan alat yang tepat
 - Satukan semua contoh dan compositing dan quartering sampai bobot contoh yang tepat

| | | | | |
|---|--|----------------|-----------|----|
|  | No. dokumen | LS-IK-7-5-1-11 | No.revisi | 2 |
| | Tanggal terbit | 1 Januari 2024 | Halaman | 13 |
| | SKEMA SERTIFIKASI PUPUK NPK PADAT | | | |

2. Dalam tumpukan gudang

- Hitung jumlah kemasan anggota tanding, 1 tanding maksimal 1.000 kemasan
- Kemasan < 100 kemasan ikuti Tabel 1
- 100 – 1.000 kemasan, jumlah contoh = akar dua jumlah kemasan, maks contoh 30
- Bagi jumlah kemasan/tanding dengan jumlah contoh, jumlah kemasan/unit contoh
- Buat blok-blok tumpukan kemasan yang terwakili oleh satu unit contoh
- Ambil satu kemasan secara acak per blok tumpukan kemasan yang mewakili satu unit contoh
- Ambil contoh pada kemasan perwakilan dengan alat yang tepat
- Compositing dan quartering sampai mendapatkan jumlah contoh yang tepat

Tabel 1

| Jumlah contoh per Lot Karung/Peti | Jumlah contoh yang diambil Karung/peti |
|-----------------------------------|--|
| s/d 10 | Semua |
| 11 – 25 | 5 |
| 26 – 60 | 7 |
| 61 – 100 | 10 |
| >100 | Akar pangkat 2 dari jumlah contoh |

c. Pengambilan contoh kemasan kecil

- Jumlah 1 tanding barang dalam kemasan kecil > 10.000
- Pengambilan contoh pada kemasan kecil mengikuti Tabel 2 dan 3
- Jumlah bok yang harus dibuka sebesar X/Y pada Tabel 2 dan 3

Tabel 2

| Jumlah kemasan kecil | Jumlah kemasan kecil untuk contoh (X) |
|----------------------|---------------------------------------|
| 10.000 | 200 |
| 20.000 | 250 |
| 40.000 | 300 |
| 60.000 | 350 |
| >100.000 | 400 |

Tabel 3

| Jumlah kemasan kecil dalam karton | Maksimum jumlah kemasan kecil yang diambil dari masing-masing karton (Y) |
|-----------------------------------|--|
| >24 | 16 |
| 12-24 | 10 |
| <12 | Semua kemasan kecil dalam karton |

Keterangan:

- Bagian untuk arsip produsen diberi pelabelan dan disimpan ditempat produsen sampai SPPT SNI diterbitkan.
- Pengiriman contoh ke Laboratorium Penguji dilakukan oleh produsen untuk permohonan SPPT SNI baru, surveilen, dan permohonan SPPT SNI ulang.