



LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK CHEMPACK
BALAI BESAR KIMIA DAN KEMASAN
BADAN PENELITIAN DAN PENGEMBANGAN INDUSTRI
E-mail : lspro_chempack@yahoo.com



Penerapan Skema Sertifikasi Produk

Sub Kategori Produk Perlindungan Kepala (02.03)

bbkk.kemampuan.go.id

Ditetapkan di : Jakarta
Tanggal : 29 Mei 2015

Disahkan oleh :
Manajer Eksekutif

Disiapkan oleh :
Manajer Sertifikasi

Umar Habson

Yesy Komalasari

Daftar isi

- 1 Ruang lingkup
- 2 Acuan Normatif
- 3 Sistem sertifikasi
- 4 Definisi
- 5 Proses sertifikasi
- 6 Persyaratan umum sertifikasi
- 7 Sertifikat
- 8 Penggunaan Tanda SNI
- 9 Biaya

bbkk.kememperin.go.id

Penerapan skema sertifikasi produk

Sub kategori Perlindungan Kepala (02.03)

1 Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk Produk sub kategori produk Helm Pengendara Kendaraan Bermotor Roda Dua (SNI 1811-2007 Amd 1:2010)

2. Acuan Normatif :

2.1 Standar Produk yang diacu

Helm Pengendara Kendaraan Bermotor Roda Dua (SNI 1811-2007 Amd 1:2010)

2.2 Regulasi Teknis yang diacu :

- a. Peraturan Menteri Perindustrian Republik Indonesia Nomor 40/M-IND/PER/4/2009 tentang Pemberlakuan SNI Produk Helm Pengendara Kendaraan Bermotor Roda Dua secara Wajib.
- b. Petunjuk Teknis Pelaksanaan Penerapan dan Pengawasan Pemberlakuan SNI Produk Helm Pengendara Kendaraan Bermotor Roda Dua secara Wajib, Nomor : 86/IAK/PER/11/2008

3. Sistem sertifikasi

Menerapkan sistem sertifikasi tipe 5, yang terdiri dari tahapan seleksi, determinasi (asesmen proses produk dan sistem manajemen), tinjauan, keputusan, penetapan dan survailen.

4. Definisi

- a. Helm pelindung adalah bagian dari perlengkapan kendaraan bermotor berbentuk topi pelindung kepala yang berfungsi melindungi kepala pemakainya apabila terjadi benturan
- b. Helm standar terbuka adalah bentuk helm yang menutup kepala sampai dengan bagian leher dan menutup depan kuping
- c. Helm standar tertutup adalah bentuk helm yang menutup kepala atas , bagian leher dan bagian mulut

6. Persyaratan umum sertifikasi

A Seleksi

Pemohon mengajukan surat permohonan kepada Lembaga Sertifikasi Produk (LSPro), dengan disertai seperangkat dokumen permohonan, yaitu:

- Surat permohonan sertifikasi
(F 9.1-01-01)
- Daftar isian permohonan sertifikasi
(F 9.1-01-02)
- Pedoman mutu, diagram alir proses produksi, daftar induk dokumen dibuat dalam Bahasa Indonesia
- Surat perjanjian LSPro dan pemohon
(F 6.0-01-01)
- Dokumen legal perusahaan terdiri dari :
 1. Ijin usaha industri/TDI
 2. Akta pendirian produsen
 3. Surat penunjukan importir dari produsen luar negeri
 4. SIUP dan API Importir/IP
 5. Sertifikat merk atau surat pendaftaran merk yang diterbitkan oleh Ditjen HKI. Surat pendaftaran merk hanya dapat digunakan selama 3 (tiga) tahun sejak tanggal diterbitkan.
- Dokumen Legal dari perusahaan luar negeri harus diterjemahkan ke dalam bahasa Indonesia oleh penerjemah tersumpah

II. Desain produk yang diminta untuk sertifikasi

- a. Deskripsi detil mengenai produk, misal: sampel produk, desain produk, foto produk, nomor katalog, tipe, warna, atau identifikasi deskripsi produk lainnya;
- b. Produk didefinisikan sebagai satu tipe berdasarkan jenis produk yang sama termasuk material yang sama, fungsi dan konstruksi yang serupa;
- c. Produk dengan tipe yang sama dan produsen yang sama tetapi dari pabrik yang berbeda, didefinisikan sebagai pemohon sertifikasi yang berbeda;
- d. SNI yang akan digunakan sebagai persyaratan sertifikasi produk yaitu

Helm	Pengendara	Kendaraan	Bermotor	Roda	Dua
→ SNI 1811-2007 Amd 1:2010					

III. Kelengkapan dokumen lainnya

- a. Bagan/diagram proses produksi produk;
- b. Daftar material kritis;
- c. Deskripsi perbedaan antara tipe yang berbeda dari produk dalam satu permohonan yang sama;
- d. Dokumentasi mutu yang terkait proses produksi;
- e. Sertifikat dan laporan sistem manajemen yang relevan (jika terdapat pembuktian pihak ketiga);
- f. Dokumen yang diperlukan lainnya

LSPro membuat kontrak sertifikasi yang memuat perjanjian hukum yang mengikat antara LSPro dengan klien, dan berlaku pada saat klien mengajukan sertifikasi ke LSPro. Di samping itu, kontrak sertifikasi mengatur hak dan kewajiban LSPro dan Klien selama masa permohonan dan sertifikasi berjalan.

V. Kualifikasi personal

Personal yang ditunjuk sebagai tim evaluator, harus memiliki kualifikasi yaitu:

- a. Personal dengan latar belakang pendidikan D3/S1 yang sesuai dengan karakteristik produk diantaranya produk polimer dan atau plastik
- b. Atau Memiliki pengalaman kerja pada bagian proses produksi untuk produk helm atau sejenis minimal 2 tahun;
- c. Memahami proses produksi untuk produk helm atau sejenis dan sistem manajemen serta proses bisnis yang dimiliki klien;
- d. Memiliki pengalaman audit (penjenjangan auditor mengikuti prosedur LSPro).
- e. Memahami prosedur atau instruksi kerja yang dimiliki LSPro terkait proses evaluasi

Petugas Pengambil Contoh, personal yang ditugaskan minimal harus memenuhi kualifikasi:

- a. Telah memiliki sertifikat pelatihan pengambilan contoh untuk produk helm atau sejenis;
- b. Memiliki pengalaman pengambilan contoh untuk produk helm ;
- c. Memahami prosedur atau instruksi kerja yang dimiliki LSPro terkait pengambilan contoh.

PPC dapat dirangkap oleh personal auditor jika telah memenuhi kualifikasi sebagai seorang PPC atau LSPro dapat menugaskan personal PPC tersendiri.

Tahapan tinjauan dan pengambilan keputusan harus dilakukan oleh personal yang memahami persyaratan dan proses sertifikasi. Personal yang melakukan tinjauan atau

pengambilan keputusan, tidak boleh dilakukan oleh personal yang melakukan kegiatan evaluasi. Kegiatan tinjauan dan pengambilan keputusan sertifikasi, dapat dilakukan oleh personal/tim yang sama.

VI. Frekuensi pengambilan sampel

- a. Sampel diambil untuk masing-masing tipe sesuai dengan yang diajukan dalam proses sertifikasi. Sampel diambil dari aliran produksi atau gudang produksi
- b. Pengambilan contoh uji dilakukan secara acak /random minimum 8 (delapan) pcs contoh helm dari partai dan ukuran boleh berbeda. Pertambahan pengambilan jumlah contoh uji sesuai dengan Tabel 2 dibawah ini
- c. Dari minimum 8 pcs contoh helm dikali 2 menjadi 16 pcs contoh helm kemudian dibagi menjadi 2 bagian yang sama, 1(satu) bagian ditinggal diperusahaan sebagai arsip perusahaan dan 1 (satu) bagian dikirim ke laboratorium uji sebagai contoh uji
- d. Contoh uji dimasukkan kedalam suatu tempat (wadah) yang tersegel diberikan identitas yang jelas tentang barang yang diambil contohnya, tanggal pengambilan contoh, produsen, dan petugas pengambil contoh, kemudian ditanda tangani oleh kedua belah pihak serta dicap produsen, contoh dikemas, dan diberi label
- e. Berita acara pengambilan contoh ditandatangani dan dicap oleh pihak perusahaan dan petugas pengambil contoh.
- f. Contoh uji helm pengendara kendaraan bermotor roda dua kemudian dikirim ke laboratorium uji

Tabel 2 jumlah contoh uji

Jumlah helm dalam partai	Jumlah contoh uji yang diambil
Dibawah 1000 pcs	Minimum 8 pcs
Diatas 1000 pcs	Maksimum 16 pcs

b. Metode pengujian

Pengujian produk deterjen serbuk harus dilakukan sesuai dengan SNI Helm Pengendara Kendaraan Bermotor Roda Dua SNI 1811-2007 Amd 1:2010 , dengan penjelasan sebagai berikut :

Urutan pengujian

Uji Penyerapan kejut

No pasangan	No Helm	Pengkondisian	Ukuran Paron
Pasangan 1	1	Suhu Tinggi	Setengah bola
	2	Suhu Rendah	Setengah bola
	3	Suhu rendah atau rendam air	Setengah bola atau pelat
Pasangan 2	4	Suhu Tinggi	Pelat
	5	Suhu Rendah	Pelat
	6	Suhu rendah atau rendam air	Setengah bola atau pelat
Uji Penetrasi			
Uji Efektifitas system penahan			
Uji kekuatan system penahan dengan tali pemegang			
Uji pergeseran tali pemegang (kelicinan sabuk)			
Uji ketahanan terhadap keausan tali pemegang			
Uji Impak miring			

B. Determinasi

LSPro akan melakukan inspeksi awal pabrik, yang harus mencakup penilaian kemampuan pengendalian mutu produk di pabrik dan pemeriksaan konsistensi produk. Kegiatan inspeksi pabrik dilakukan dengan menilai proses produksi dan sistem manajemen yang dimiliki pabrik.

Penentuan waktu inspeksi awal pabrik dilakukan jika LSPro telah memiliki seluruh data dan informasi awal yang dibutuhkan dari pemohon.

Durasi inspeksi pabrik harus ditentukan oleh jumlah tipe produk yang akan disertifikasi dan dengan pertimbangan skala pabrik. Secara normal, untuk kegiatan sertifikasi awal dibutuhkan minimal 3 orang per-hari untuk setiap pabrik.

I. Audit Kecukupan

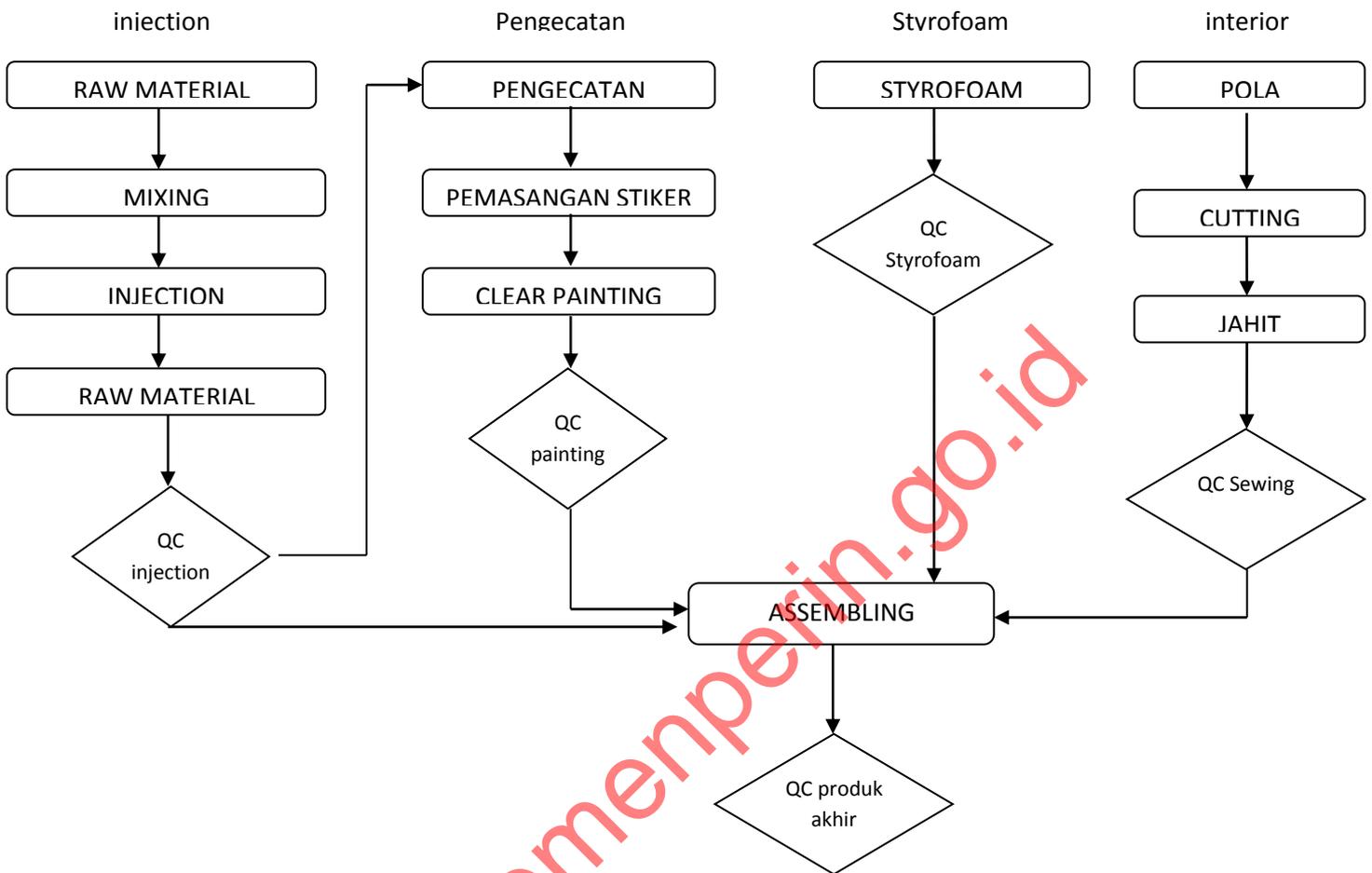
Dilakukan audit dokumen dengan melakukan pemeriksaan kesesuaian dokumen permohonan disesuaikan acuan standar yang digunakan

II. Asesmen proses produksi

Konsistensi produk yang diajukan untuk sertifikasi harus diperiksa di lokasi produksi. Penilaian asesmen produksi dilakukan untuk memverifikasi:

- a. Fasilitas, peralatan, personal dan prosedur yang digunakan pada proses produksi;
- b. Kemampuan dan kompetensi untuk memantau, mengukur dan menguji produk sebelum dan setelah produksi;
- c. Sampling dan pengujian yang dilakukan oleh pabrik untuk memelihara konsistensi produk;
- d. Pengambilan sampel oleh tim evaluasi;
- e. Pengendalian mutu produk dari mulai penerimaan material input, pengolahan proses material sampai produk jadi; dan
- f. Kemampuan pabrik untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai.
- g. Di samping itu, tim evaluasi juga melakukan asesmen produksi pada titik kritis sesuai dengan tahapan produksi. *Witness* di laboratorium uji pabrik, jika perlu, dapat dilakukan untuk mengkonfirmasi kesesuaian produk dengan persyaratan SNI selama dilakukan inspeksi pabrik (QA dan QC)

Tahapan Produksi Helm Kendaraan Bermotor :



Keterangan:

Titik Kritis :

1. Penyetingan mesin injeksi
2. Jenis Styrofoam yang digunakan
3. Perakitan

Witness di laboratorium uji pabrik, jika perlu, dapat dilakukan untuk mengkonfirmasi kesesuaian produk dengan persyaratan SNI selama dilakukan inspeksi pabrik (QC dan QA).

III. Audit sistem manajemen

- A. Audit sistem manajemen dilakukan terhadap seluruh elemen dari SNI ISO 9001:2008 atau sistem manajemen mutu lain yang diakui untuk perusahaan yang belum memperoleh sertifikasi SMM
- B. Bagi perusahaan yang telah memperoleh sertifikasi SMM, maka Tim evaluasi akan melakukan audit system manajemen terhadap penerapan system manajemen yang telah dilakukan oleh pabrik, diantaranya:
 - 2.1.1 Prosedur proses produksi (pengendalian mutu, sumber daya produksi dan kompetensi personal);
 - 2.1.2 Pengendalian dokumen dan rekaman terkait dengan proses produksi dan kesesuaian produk;
 - 2.1.3 Sertifikat disertai lingkup sertifikasi dan laporan audit sistem manajemen (jika telah mendapatkan pengakuan dari pihak ketiga);
 - 2.1.4 Audit internal dan kaji ulang manajemen;
 - 2.1.5 Prosedur dan rekaman terkait untuk produk yang tidak sesuai, tindakan perbaikan dan tindakan pencegahan;
 - 2.1.6 Identifikasi produk meliputi penandaan dan pemasaran produk yang sesuai persyaratan dengan persyaratan sertifikasi dan perjanjian lisensi (untuk kegiatan sertifikasi awal, dapat dilakukan verifikasi terhadap contoh desain penandaan tanda kesesuaian pada produk atau kemasan produk).

Jika ditemukan ketidaksesuaian pada saat dilakukan insepksi pabrik, maka penyelesaian tindakan perbaikan dan tindakan pencegahan harus dilakukan sesuai prosedur LSPro, seperti :

- a. Kategori 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
- b. Kategori minor, apabila terdapat inkonsistensi dalam menerapkan sistem manajemen mutu maka diberi waktu 2 (dua) bulan untuk melakukan perbaikan.

III. Kegiatan pengujian

Dalam melakukan kegiatan sertifikasi, LSPro dapat menggunakan lembaga penilaian kesesuaian dengan memperhatikan bahwa kegiatan:

- Pengujian harus dilakukan oleh laboratorium penguji yang telah diakreditasi KAN atau keberterimaan di tingkat regional atau internasional untuk ISO/IEC 17025 dan sesuai dengan ruang lingkup sertifikasi;

- Inspeksi harus dilakukan oleh lembaga inspeksi yang telah diakreditasi KAN atau keberterimaan di tingkat regional atau internasional untuk ISO/IEC 17020 dan sesuai dengan ruang lingkup sertifikasi;
- Sertifikasi harus dilakukan oleh lembaga sertifikasi yang telah diakreditasi KAN atau keberterimaan di tingkat regional atau internasional untuk ISO/IEC 17021 dan sesuai dengan ruang lingkup sertifikasi;
- Jika LPK belum diakreditasi, maka akan dilakukan verifikasi oleh asesor KAN;
- Jika LSPro menggunakan laboratorium pengujian yang dimiliki oleh pabrik, maka harus dilakukan *witness* atau penyaksian pengujian terhadap sampel dari klien yang sama atau klien lainnya;
- Penggunaan LPK alih daya/subkontrak harus mendapatkan persetujuan dari klien.

Jika pada saat mengajukan permohonan, pemohon telah membawa hasil penilaian kesesuaian (misalnya laporan hasil uji atau sertifikat sistem manajemen), maka hasil penilaian kesesuaian tersebut dapat menjadi pertimbangan LSPro untuk dilakukan verifikasi pada saat dilakukan evaluasi awal pabrik.

IV. Laporan evaluasi

Setelah dilakukan evaluasi awal pabrik, maka tim evaluasi harus membuat laporan lengkap terkait hasil evaluasi yang dilengkapi dengan dokumen pendukung, minimal informasi tersebut mencakup:

- a. Hasil evaluasi awal (pengujian, inspeksi atau pemeriksaan desain) berdasarkan hasil penilaian kesesuaian yang disampaikan pemohon;
- b. Hasil asesmen terhadap proses produksi disertai hasil penilaian kesesuaian yang dilakukan oleh LSPro (hasil pengujian dari sampel produk yang diambil oleh LSPro);
- c. Hasil verifikasi terhadap titik kritis asesmen proses produksi dan audit sistem manajemen;
- d. Tindak lanjut klien (jika ditemukan ketidaksesuaian).

Laporan evaluasi awal pabrik harus disampaikan dalam waktu 7 hari kerja setelah dilakukan evaluasi. Waktu ini dihitung mulai saat tim evaluasi menyelesaikan evaluasi dan laporan lengkap terkait penyelesaian tindakan perbaikan dari pabrik (jika ada), maka tim evaluasi harus menyampaikan laporan verifikasi maksimal 5 hari setelah menerima laporan tindakan perbaikan ketidaksesuaian dari pabrik .

Tindak lanjut evaluasi dapat juga berupa penilaian ulang atau evaluasi lanjutan, dengan tujuan untuk memverifikasi jika terdapat tindakan perbaikan yang membutuhkan evaluasi

khususnya terkait kemampuan pengendalian mutu pabrik dan pemeriksaan konsistensi produk bersertifikat, serta jika diperlukan, sampel dapat diambil kembali dan diuji di laboratorium pengujian.

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 ada di pabrik.

Jika hasil uji terhadap arsip contoh pabrik tersebut tidak memenuhi persyaratan SNI, maka LSPro memberitahukan perusahaan untuk melakukan tindakan koreksi maksimal 2 (dua) bulan untuk parameter terkait sebelum dilakukan pengambilan contoh dan pengujian ulang untuk semua parameter SNI.

Jika hasil uji ulang tidak memenuhi persyaratan maka permohonan dinyatakan ditolak.

C Tinjauan (*review*)

Setelah seluruh kegiatan evaluasi telah selesai dilakukan, maka LSPro melakukan tahapan tinjauan terhadap seluruh laporan hasil evaluasi termasuk laporan hasil pengujian terhadap sampel produk. Aturan detil terkait tahapan tinjauan dilakukan sesuai dengan prosedur LSPro.

D Pengambilan keputusan

Tahapan pengambilan keputusan dapat dilakukan secara bersamaan, dilakukan oleh personal yang memiliki kompetensi Sistem Manajemen Mutu dan menguasai SNI terkait Personel atau tim yang ditugaskan untuk melakukan keputusan sertifikasi, dipastikan tidak terlibat dalam kegiatan konsultasi dan evaluasi.

E Penetapan

Setelah terdapat keputusan sertifikasi, maka LSPro menindaklanjuti keputusan tersebut dengan menerbitkan sertifikat yang berisi pernyataan kesesuaian terhadap SNI Helm Pengendara Kendaraan Bermotor Roda Dua (SNI 1811-2007 Amd 1:2010)

F Survailen

Survailen sebagai bagian dari pemeliharaan sertifikat termasuk penggunaan tanda SNI, bertujuan untuk memastikan konsistensi produk terhadap persyaratan SNI Helm Pengendara Kendaraan Bermotor Roda Dua (SNI 1811-2007 Amd 1:2010)

Survailen juga merupakan bagian dari tindak lanjut dari kegiatan evaluasi terdahulu, harus dilakukan minimal 1 kali dalam setahun, atau 12 bulan setelah sertifikat diberikan.

Frekuensi survailen harus ditingkatkan dalam setiap keadaan berikut:

- a. Produk bersertifikat memiliki masalah yang serius terkait mutu produk.
- b. LSPro memiliki alasan yang cukup untuk mempertanyakan kesesuaian produk bersertifikat dengan persyaratan standar keselamatan.
- c. Informasi yang cukup menunjukkan bahwa konsistensi produk bersertifikat mungkin terpengaruh karena perubahan struktur organisasi, kondisi produksi dan sistem mutu produsen dan/atau pabrik.

Di samping itu, frekuensi survailen dapat ditentukan dari hasil asesmen sebelumnya. Untuk temuan pada sistem manajemen, survailen bisa dilakukan lebih sering hingga level keyakinan yang diinginkan kembali tercapai. Aktivitas survailen mencakup semua lokasi dimana kegiatan proses produksi terjadi mencakup satu atau lebih hal-hal berikut :

- i. Inspeksi sampel produk diambil apakah dari titik produksi, dari pasar atau keduanya untuk kesesuaian dengan tipe yang disertifikasi;
- ii. Pengujian produk diambil apakah dari titik produksi, pasar atau keduanya, untuk melihat apakah memenuhi dengan persyaratan spesifik produk;
- iii. Asesmen proses produksi dan audit sistem manajemen, termasuk pengecekan rekaman kualitas terkait proses produksi.

LSPro harus menginformasikan secara resmi hasil dari survailen kepada klien. Jika pada survailen ditemukan ketidaksesuaian dengan persyaratan sertifikasi yang tidak bisa diperbaiki dengan segera oleh klien, LSPro harus mempertimbangkan tindakan apa yang akan diambil.

Jika diperlukan pada saat kegiatan survailen, produk bersertifikat sebaiknya disampel dan diuji. Sampel harus diambil secara acak dari produk yang sesuai dari pabrik (termasuk dari jalur produksi, persediaan dan pasar). Jumlah sampel harus sama dengan yang pada saat kegiatan sertifikasi awal..

Pengujian sampel harus diselesaikan oleh laboratorium uji yang ditunjuk oleh lembaga sertifikasi dalam waktu 30 hari kerja.

LSPro mempersyaratkan supaya klien memelihara rekaman terhadap setiap keluhan yang terkait dengan persyaratan sertifikasi dan dokumen tindakan perbaikan yang diambil. Jika produk yang tidak sesuai telah dilepaskan ke pasar, LSPro harus mewajibkan klien tersertifikasi untuk menginformasikan kepada instansi teknis terkait dan LSPro sehingga bisa disepakati tindakan apa yang akan diambil.

Jika hasil dari kegiatan survailen gagal, maka LSPro harus segera melakukan pembekuan dan pencabutan lisensi sesuai dengan peraturan yang berlaku.

Tahapan pembekuan dan/atau pencabutan lisensi penggunaan tanda SNI juga dapat dilakukan jika diperoleh data hasil pengujian sampel yang tidak sesuai dengan persyaratan SNI, yang dilakukan antara kegiatan proses sertifikasi awal dan survailen.

Berdasarkan hasil rapat Review yang menyatakan memenuhi persyaratan, LSPro menerbitkan surat keterangan yang menyatakan hasil kekonsistenan perusahaan dalam penerapan standar produk dan acuan system manajemen yang digunakan

G Perubahan persyaratan sertifikasi

I. Jika terdapat perubahan SNI

- a. LSPro wajib menginformasikan kepada seluruh klien dan memberikan masa transisi, untuk selanjutnya dilakukan verifikasi (dapat melalui audit khusus ataupun dilakukan bersamaan dengan survailen).
- b. Masa transisi perubahan tersebut berdasarkan peraturan yang berlaku.
- c. LSPro menerbitkan revisi sertifikat kesesuaian untuk disampaikan kepada BSN.

II. Jika perubahan berasal dari klien

- a. Klien wajib menginformasikan tanpa menunda, apabila ada perubahan (modifikasi produk, proses produksi) yang mempengaruhi kesesuaian produk kepada LSPro.
- b. LSPro akan melakukan verifikasi untuk memastikan kesesuaian produk terhadap perubahan tersebut (dapat melalui audit khusus ataupun dilakukan bersamaan dengan survailen)
- c. Produk yang belum diverifikasi LSPro dilarang untuk diedarkan di pasar

III. Jika terdapat perubahan persyaratan sertifikasi oleh LSPro

LSPro segera menginformasikan perubahan persyaratan sertifikasi (misalnya perubahan prosedur ataupun biaya) kepada klien.

7. Sertifikat

Informasi yang tercantum dalam sertifikat kesesuaian, minimal mencakup:

- a. Nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
- b. Nama skema sertifikasi produk keramik;
- c. Nama dan alamat lembaga sertifikasi produk;
- d. Nama dan alamat klien (pemegang sertifikat);
- e. Pernyataan kesesuaian, yang terdiri dari:
 - i. nama dan identifikasi produk
 - ii. SNI....., *JUDUL*.....;
 - iii. Lokasi produksi (pabrik) dan penilaian detil lainnya sebagai contoh sistem mutu yang diterapkan atau inspeksi pabrik.
- f. Logo akreditasi (terdiri dari logo badan akreditasi dan nomor LSPPro)
- g. Tanggal berakhir sertifikat(jika diperlukan);
- h. Tanggal penerbitan sertifikat;
- i. Tanda tangan dari personal yang bertanggung jawab dari LSPPro.

Tata waktu dari tinjauan hingga penerbitan sertifikat, sesuai dengan prosedur LSPPro.

8 Penggunaan tanda SNI

Penerbitan perjanjian lisensi penggunaan tanda SNI akan diberikan oleh LSPPro.

Penerbitan perjanjian lisensi dan masa berlaku penggunaan tanda SNI ditentukan sesuai dengan peraturan yang berlaku.

9 Biaya

Pembiayaan terkait kegiatan sertifikasi produk dapat dilihat di website BBKK dan menghubungi bagian Kerjasama di BBKK

bbkk.kemenperin.go.id