



PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 27 TAHUN 2024
TENTANG
PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL INDONESIA SELANG
TERMOPLASTIK ELASTOMER UNTUK KOMPOR GAS *LIQUIFIED*
PETROLEUM GAS SECARA WAJIB

DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA

MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA,

- Menimbang : a. bahwa untuk menjamin keamanan, kesehatan, dan keselamatan manusia dari penggunaan selang termoplastik elastomer untuk kompor gas *liquified petroleum gas*, meningkatkan daya saing, efisiensi, dan kinerja industri selang termoplastik elastomer untuk kompor gas *liquified petroleum gas*, dan menciptakan persaingan usaha yang sehat, telah ditetapkan pemberlakuan standar nasional Indonesia terhadap selang termoplastik elastomer untuk kompor gas *liquified petroleum gas* secara wajib;
- b. bahwa Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 15/M-IND/PER/1/2015 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Selang Kompor LPG Secara Wajib sebagaimana telah diubah menjadi Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/9/2015 tentang Perubahan atas Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 15/M-IND/PER/1/2015 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Selang Kompor LPG Secara Wajib sudah tidak sesuai dengan perkembangan standar nasional indonesia selang termoplastik elastomer untuk kompor gas *liquified petroleum gas* dan kebijakan di bidang standardisasi industri, sehingga perlu diganti;
- c. bahwa berdasarkan pertimbangan sebagaimana dimaksud dalam huruf a dan huruf b serta untuk melaksanakan ketentuan Pasal 52 ayat (1) Undang-Undang Nomor 3 Tahun 2014 tentang Perindustrian sebagaimana telah diubah dengan Undang-Undang Nomor 6 Tahun 2023 tentang Penetapan Peraturan Pemerintah Pengganti Undang-Undang Nomor 2 Tahun 2022 tentang Cipta Kerja Menjadi Undang-Undang, perlu menetapkan Peraturan Menteri Perindustrian tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia

Selang Termoplastik Elastomer untuk Kompor Gas *Liquified Petroleum Gas* Secara Wajib;

- Mengingat : 1. Pasal 17 ayat (3) Undang-Undang Dasar Negara Republik Indonesia Tahun 1945;
2. Undang-Undang Nomor 39 Tahun 2008 tentang Kementerian Negara (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2008 Nomor 166, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 4916);
 3. Undang-Undang Nomor 3 Tahun 2014 tentang Perindustrian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 4, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 5492) sebagaimana telah diubah dengan Undang-Undang Nomor 6 Tahun 2023 tentang Penetapan Peraturan Pemerintah Pengganti Undang-Undang Nomor 2 Tahun 2022 tentang Cipta Kerja Menjadi Undang-Undang (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2023 Nomor 41, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 6856);
 4. Undang-Undang Nomor 20 Tahun 2014 tentang Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 216, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 5584);
 5. Peraturan Pemerintah Nomor 2 Tahun 2017 tentang Pembangunan Sarana dan Prasarana Industri (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2017 Nomor 9, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 6016);
 6. Peraturan Pemerintah Nomor 34 Tahun 2018 tentang Sistem Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian Nasional (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2018 Nomor 110, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 6225);
 7. Peraturan Pemerintah Nomor 28 Tahun 2021 tentang Penyelenggaraan Bidang Perindustrian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2021 Nomor 38, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 6640) sebagaimana telah diubah dengan Peraturan Pemerintah Nomor 46 Tahun 2023 tentang Perubahan atas Peraturan Pemerintah Nomor 28 Tahun 2021 tentang Penyelenggaraan Bidang Perindustrian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2023 Nomor 119, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 6891);
 8. Peraturan Presiden Nomor 107 Tahun 2020 tentang Kementerian Perindustrian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2020 Nomor 254);
 9. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 45 Tahun 2022 tentang Standardisasi Industri (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2022 Nomor 1120);
 10. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 8 Tahun 2023 tentang Organisasi dan Tata Kerja Kementerian Perindustrian (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2023 Nomor 384);

MEMUTUSKAN:

Menetapkan : PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN TENTANG PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL INDONESIA SELANG TERMOPLASTIK ELASTOMER UNTUK KOMPOR GAS *LIQUIFIED PETROLEUM GAS* SECARA WAJIB.

BAB I
KETENTUAN UMUM

Pasal 1

Dalam Peraturan Menteri ini yang dimaksud dengan:

1. Standar Nasional Indonesia yang selanjutnya disingkat SNI adalah standar yang ditetapkan oleh lembaga pemerintah nonkementerian yang bertugas dan bertanggung jawab di bidang standardisasi dan penilaian kesesuaian.
2. Gas Minyak Cair (*Liquified Petroleum Gas*) yang selanjutnya disebut LPG adalah gas hidrokarbon yang dicairkan dengan tekanan untuk memudahkan penyimpanan, pengangkutan dan penanganannya yang pada dasarnya terdiri atas propana (C_3H_8), butana (C_4H_{10}) atau campuran keduanya.
3. Selang Termoplastik Elastomer Kompom Gas LPG yang selanjutnya disebut Selang Termoplastik Elastomer adalah selang yang dibuat dari bahan termoplastik elastomer dengan proses curing atau tanpa proses curing, yang diberi penguat dari bahan benang dan/atau kawat logam dan diberi lapisan penutup yang digunakan sebagai saluran gas dari tabung ke kompor gas LPG.
4. Pelaku Usaha adalah orang perseorangan atau badan usaha, baik yang berbentuk badan hukum maupun bukan badan hukum yang didirikan dan berkedudukan atau melakukan kegiatan dalam wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia, baik sendiri maupun bersama-sama melalui perjanjian menyelenggarakan kegiatan usaha dalam berbagai bidang ekonomi.
5. Perusahaan Industri adalah orang perseorangan atau badan usaha yang melakukan kegiatan di bidang usaha industri untuk memproduksi Selang Termoplastik Elastomer dan berkedudukan di Indonesia.
6. Produsen di Luar Negeri adalah orang perseorangan atau badan usaha yang melakukan kegiatan di bidang usaha industri untuk memproduksi Selang Termoplastik Elastomer dan berkedudukan di luar wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia.
7. Perwakilan Resmi adalah badan usaha yang berbentuk badan hukum yang didirikan dan berkedudukan di wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia yang berfungsi sebagai perwakilan Produsen di Luar Negeri.
8. Perwakilan Perusahaan adalah badan usaha yang berbentuk badan hukum yang didirikan dan berkedudukan di wilayah hukum Negara Kesatuan

- Republik Indonesia yang berfungsi sebagai perwakilan pelaku usaha di luar negeri pemilik merek.
9. Sertifikat SNI adalah sertifikat yang diterbitkan oleh lembaga sertifikasi produk untuk Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri yang mampu memproduksi Selang Termoplastik Elastomer sesuai ketentuan pemberlakuan SNI untuk Selang Termoplastik Elastomer untuk Kompor Gas LPG secara wajib.
 10. Tanda SNI adalah tanda Sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga pemerintah nonkementerian yang bertugas dan bertanggung jawab di bidang standarisasi dan penilaian kesesuaian untuk menyatakan telah terpenuhinya persyaratan SNI.
 11. Klasifikasi Baku Lapangan Usaha Indonesia yang selanjutnya disingkat KBLI adalah kode klasifikasi yang diatur oleh lembaga pemerintah nonkementerian yang menyelenggarakan urusan pemerintahan di bidang statistik.
 12. Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI yang selanjutnya disingkat SPPT SNI adalah tanda bukti pemberian persetujuan penggunaan Tanda SNI dari pejabat yang berwenang di Kementerian Perindustrian.
 13. Kerja Sama Merek adalah kerja sama yang dilakukan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri sebagai pemberi kerja sama dengan Perusahaan Industri lainnya atau Produsen di Luar Negeri lainnya sebagai penerima kerja sama untuk memproduksi Selang Termoplastik Elastomer yang sejenis dengan yang diproduksi oleh pemberi kerja sama serta menggunakan merek milik pemberi kerja sama.
 14. Kerja Sama Merek adalah kerja sama yang dilakukan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri sebagai pemberi kerja sama dengan Perusahaan Industri lainnya atau Produsen di Luar Negeri lainnya sebagai penerima kerja sama untuk memproduksi Selang Termoplastik Elastomer yang sejenis dengan yang diproduksi oleh pemberi kerja sama serta menggunakan merek milik pemberi kerja sama.
 15. Maklun adalah kerja sama yang dilakukan oleh Pelaku Usaha selain Perusahaan Industri atau pelaku usaha di luar negeri selain Produsen di Luar Negeri sebagai pemberi kerja sama dan pemilik merek dengan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri sebagai penerima kerja sama untuk memproduksi Selang Termoplastik Elastomer dengan menggunakan merek milik pemberi kerja sama.
 16. Sistem Informasi Industri Nasional yang selanjutnya disebut SIINas adalah tatanan prosedur dan mekanisme kerja yang terintegrasi meliputi unsur institusi, sumber daya manusia, basis data, perangkat keras dan lunak, serta jaringan komunikasi data yang terkait satu sama lain dengan tujuan untuk penyampaian, pengelolaan, penyajian, pelayanan, serta penyebarluasan data dan/atau informasi industri.

17. Lembaga Sertifikasi Produk yang selanjutnya disebut LSPro adalah lembaga terakreditasi yang melakukan kegiatan Sertifikasi produk barang dan/atau jasa industri dan menerbitkan Sertifikat SNI sesuai dengan persyaratan SNI yang diberlakukan secara wajib.
18. Laboratorium Uji adalah lembaga terakreditasi yang melakukan kegiatan pengujian kesesuaian mutu terhadap contoh barang sesuai dengan persyaratan SNI Selang Termoplastik Elastomer yang diberlakukan secara wajib.
19. Komite Akreditasi Nasional yang selanjutnya disingkat KAN adalah lembaga nonstruktural yang bertugas dan bertanggung jawab di bidang akreditasi lembaga penilaian kesesuaian.
20. Surveilen adalah pengulangan sistematis penilaian kesesuaian sebagai dasar untuk memelihara validitas pernyataan kesesuaian.
21. Petugas Pengawas Standar Industri yang selanjutnya disingkat PPSI adalah pegawai negeri sipil pusat atau daerah yang ditugaskan untuk melakukan pengawasan terhadap pelaksanaan penerapan atau pemberlakuan standar bidang Industri.
22. Menteri adalah Menteri yang menyelenggarakan urusan pemerintah di bidang perindustrian.
23. Direktur Jenderal adalah pejabat pimpinan tinggi madya di lingkungan Kementerian Perindustrian yang mempunyai tugas melakukan pembinaan terhadap industri Selang Termoplastik Elastomer.
24. Kepala Badan adalah pejabat pimpinan tinggi madya di lingkungan Kementerian Perindustrian yang mempunyai tugas menyelenggarakan koordinasi, perumusan, penerapan, pemberlakuan, dan pengawasan standardisasi industri.

BAB II LINGKUP PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL INDONESIA WAJIB

Pasal 2

- (1) Memberlakukan SNI 8022:2022 Selang Termoplastik Elastomer secara wajib.
- (2) Selang Termoplastik Elastomer sebagaimana dimaksud pada ayat (1) merupakan produk Selang Termoplastik Elastomer dengan dan tanpa alat kelengkapan yang memiliki nomor pos tarif/ *harmonized system* (HS):
 - a. ex 3917.39.11;
 - b. ex 3917.39.12;
 - c. ex 3917.39.19;
 - d. ex 3917.39.91;
 - e. ex 3917.39.92;
 - f. ex 3917.39.93;
 - g. ex 3917.39.94; dan
 - h. ex 3917.39.99.
- (3) Alat kelengkapan sebagaimana dimaksud pada ayat (2) terdiri atas:

- a. selongsong selang;
 - b. klem selang;
 - c. penutup selang; dan/atau
 - d. penutup selongsong selang.
- (4) Selang Termoplastik Elastomer sebagaimana dimaksud pada ayat (2) merupakan hasil produksi dalam negeri dan/atau impor yang dipasarkan di dalam wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia.

Pasal 3

- (1) Pemberlakuan SNI 8022:2022 secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 dikecualikan bagi Selang Termoplastik Elastomer yang digunakan sebagai barang contoh dalam rangka pengujian untuk memperoleh Sertifikat SNI.
- (2) Selang Termoplastik Elastomer sebagaimana dimaksud pada ayat (1) tidak boleh diperjualbelikan atau dipindahtangankan.

Pasal 4

Pengecualian terhadap Selang Termoplastik Elastomer sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 dibuktikan dengan dokumen berita acara pengambilan contoh dan label contoh uji dari LSPro yang telah ditunjuk oleh Menteri.

Pasal 5

- (1) Pelaku Usaha yang memproduksi, mengimpor, dan/atau mengedarkan Selang Termoplastik Elastomer di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia wajib memenuhi ketentuan pemberlakuan SNI Selang Termoplastik Elastomer secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2.
- (2) Pelaku Usaha yang melanggar ketentuan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dikenai sanksi sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.
- (3) Dalam hal pengenaan sanksi sebagaimana dimaksud pada ayat (2) berupa sanksi pidana, pengenaan sanksi pidana dapat disertai dengan pencabutan Sertifikat SNI dan/atau SPPT SNI.
- (4) Pencabutan Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (3) dilakukan oleh LSPro yang menerbitkan Sertifikat SNI berdasarkan rekomendasi Kepala Badan.
- (5) Pencabutan SPPT SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (3) dilakukan oleh Kepala Badan.

BAB III PENILAIAN KESESUAIAN

Bagian Kesatu Umum

Pasal 6

- (1) Pemenuhan terhadap pemberlakuan SNI untuk Selang Termoplastik Elastomer sebagaimana dimaksud dalam

Pasal 2 dilakukan melalui kegiatan penilaian kesesuaian dengan sistem sertifikasi tipe 5 (lima).

- (2) Kegiatan penilaian kesesuaian dengan sistem sertifikasi tipe 5 (lima) sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan melalui:
 - a. audit proses produksi dan penerapan sistem manajemen mutu sesuai dengan ISO 9001:2015; dan
 - b. pengujian kesesuaian mutu sesuai dengan ketentuan SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (1).
- (3) Hasil kegiatan penilaian kesesuaian sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dinyatakan dalam bentuk Sertifikat SNI.

Pasal 7

- (1) Audit sebagaimana dimaksud dalam Pasal 6 ayat (2) huruf a dilakukan oleh LSPro.
- (2) LSPro sebagaimana dimaksud pada ayat (1) harus memenuhi persyaratan:
 - a. telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan lingkup SNI untuk Selang Termoplastik Elastomer sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2; dan
 - b. ditunjuk oleh Menteri.
- (3) Pengujian Kesesuaian mutu sebagaimana dimaksud dalam Pasal 6 ayat (2) huruf b dilakukan oleh:
 - a. Laboratorium Uji di dalam negeri; atau
 - b. Laboratorium Uji di luar negeri.
- (4) Laboratorium Uji di dalam negeri sebagaimana dimaksud pada ayat (3) huruf a harus memenuhi persyaratan:
 - a. telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan lingkup SNI untuk Selang Termoplastik Elastomer sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (1); dan
 - b. ditunjuk oleh Menteri
- (5) Laboratorium Uji di luar negeri sebagaimana dimaksud pada ayat (3) huruf b harus memenuhi persyaratan:
 - a. telah diakreditasi dengan ruang lingkup yang sesuai oleh badan akreditasi penandatanganan perjanjian saling pengakuan melalui kerja sama akreditasi internasional;
 - b. negara tempat Laboratorium Uji berada memiliki perjanjian bilateral atau multilateral di bidang regulasi teknis dengan Pemerintah Republik Indonesia; dan
 - c. ditunjuk oleh Menteri.

Pasal 8

- (1) Dalam hal:
 - a. belum tersedia LSPro atau Laboratorium Uji yang telah terakreditasi oleh KAN sesuai lingkup SNI untuk Selang Termoplastik Elastomer sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (1) namun telah terakreditasi dengan ruang lingkup yang sejenis; atau

- b. telah tersedia LSPro atau Laboratorium Uji yang telah terakreditasi oleh KAN sesuai dengan lingkup SNI Selang Termoplastik Elastomer sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 namun jumlahnya belum memadai,

Menteri dapat menunjuk LSPro dan/atau Laboratorium Uji yang terakreditasi oleh KAN dengan ruang lingkup yang sejenis.

- (2) LSPro dan/atau Laboratorium Uji yang ditunjuk oleh Menteri sebagaimana dimaksud pada ayat (1) harus telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan lingkup SNI untuk Selang Termoplastik Elastomer paling lama 2 (dua) tahun terhitung sejak tanggal penunjukan.

Pasal 9

- (1) Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 6 ayat (3) hanya dapat dimiliki oleh:
 - a. Perusahaan Industri; atau
 - b. Produsen di Luar Negeri.
- (2) Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dapat memiliki lebih dari 1 (satu) sertifikat SNI untuk 1 (satu) lokasi produksi.
- (3) Dalam Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dapat dicantumkan lebih dari 1 (satu) merek.
- (4) Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (2) berlaku untuk jangka waktu 5 (lima) tahun sejak tanggal penerbitan Sertifikat SNI.
- (5) Dalam hal terdapat Kerja Sama Merek atau Maklun, dalam 1 (satu) lokasi produksi dapat diterbitkan lebih dari 1 (satu) Sertifikat SNI.
- (6) Dalam hal terdapat Kerja Sama Merek atau Maklun Sertifikat SNI diterbitkan untuk setiap 1 (satu) pemberi Kerja Sama Merek atau pemberi Maklun.

Pasal 10

Perusahaan Industri sebagaimana dimaksud dalam Pasal 9 ayat (1) huruf a harus memenuhi persyaratan:

- a. memiliki perizinan berusaha di bidang industri sesuai dengan lingkup KBLI 22230.
- b. memiliki merek sendiri untuk Selang Termoplastik Elastomer kelas 11 (sebelas).
- c. memiliki fasilitas produksi paling sedikit berupa:
 1. mesin ekstrusi; dan
 2. mesin pemotongan.
- d. memiliki peralatan uji yang paling sedikit berupa:
 1. peralatan uji dimensi;
 2. peralatan uji letup;
 3. peralatan uji bakar;
 4. peralatan uji ketahanan bocor; dan
 5. peralatan uji ketahanan terhadap pentana.
- e. telah menerapkan sistem manajemen mutu ISO 9001:2015; dan
- f. memiliki akun SIINas.

Pasal 11

- (1) Produsen di Luar Negeri sebagaimana dimaksud dalam 9 ayat (1) huruf b harus memenuhi persyaratan:
 - a. melakukan kegiatan usaha industri Selang Termoplastik Elastomer;
 - b. memiliki merek sendiri untuk Selang Termoplastik Elastomer kelas 11 (sebelas);
 - c. memiliki fasilitas produksi yang paling sedikit berupa:
 1. mesin ekstrusi;
 2. mesin pemotongan
 - d. memiliki peralatan uji yang paling sedikit berupa:
 1. peralatan uji dimensi;
 2. peralatan uji letup;
 3. peralatan uji bakar;
 4. peralatan uji ketahanan bocor; dan
 5. peralatan uji ketahanan terhadap pentane;
 - e. telah menerapkan sistem manajemen mutu ISO 9001:2015; dan
 - f. memiliki Perwakilan Resmi.
- (2) Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf d harus memenuhi persyaratan:
 - a. ditunjuk oleh Produsen di Luar Negeri sebagai perwakilannya di wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia;
 - b. mendapatkan lisensi untuk menggunakan dan bertanggung jawab atas merek untuk produk Selang Termoplastik Elastomer kelas 11 (sebelas) dari Produsen di Luar Negeri;
 - c. menguasai gudang di kabupaten/kota yang sama atau kabupaten/kota terdekat dengan tempat kedudukan Perwakilan Resmi;
 - d. bertindak sebagai importir untuk produk Selang Termoplastik Elastomer hasil produksi Produsen di Luar Negeri; dan
 - e. memiliki akun SIINas.
- (3) Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud pada ayat 2:
 - a. hanya mewakili 1 (satu) Produsen di Luar Negeri; atau
 - b. dapat mewakili lebih dari 1 (satu) Produsen di Luar Negeri dalam hal Produsen di Luar Negeri yang diwakili merupakan:
 1. induk perusahaan dari Perwakilan Resmi dan Produsen di Luar Negeri lainnya yang diwakili;
 2. anak perusahaan dari induk perusahaan yang sama dengan Perwakilan Resmi dan Produsen di Luar Negeri lainnya yang diwakili; atau
 3. anak perusahaan dari Perwakilan Resmi.
- (4) Induk perusahaan sebagaimana dimaksud pada ayat (3) huruf b angka 1 dan angka 2 harus:
 - a. melakukan kegiatan usaha industri Selang Termoplastik Elastomer; dan
 - b. memiliki saham di anak perusahaan.

- (5) Produsen di luar negeri hanya dapat menunjuk 1 (satu) Perwakilan Resmi.
- (6) Dalam hal Produsen di Luar Negeri mengganti Perwakilan Resmi sebelum masa berlaku Sertifikat SNI berakhir, Sertifikat SNI dinyatakan berakhir masa berlakunya.

Pasal 12

- (1) Dalam hal terdapat Kerja Sama Merek atau Maklun, Sertifikat SNI untuk merek yang dikerjasamakan dimiliki oleh Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri penerima Kerja Sama Merek atau penerima Maklun.
- (2) Kerja Sama Merek sebagaimana dimaksud pada ayat (1), dapat dilakukan apabila:
 - a. pemberi Kerja Sama Merek dan penerima Kerja Sama Merek telah memiliki Sertifikat SNI yang masih berlaku untuk mereknya masing-masing; dan
 - b. penerima Kerja Sama Merek mendapatkan lisensi untuk membuat/memproduksi Selang Termplastik Elastomer atas merek dari pemberi Kerja Sama Merek.
- (3) Maklun sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dapat dilakukan apabila:
 - a. penerima Maklun telah memiliki Sertifikat SNI yang masih berlaku untuk mereknya sendiri; dan
 - b. penerima Maklun mendapatkan lisensi untuk membuat/memproduksi Selang Termplastik Elastomer atas merek merek milik pemberi Maklun.
- (4) Dalam hal pemberi Kerja Sama Merek atau pemberi Maklun berdomisili di luar wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia, pemberi Kerja Sama Merek atau pemberi Maklun harus memiliki Perwakilan Resmi atau Perwakilan Perusahaan sebagai pemegang lisensi untuk menggunakan dan bertanggung jawab di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia

Bagian Kedua

Tata Cara Memperoleh Sertifikat Standar Nasional Indonesia

Pasal 13

- (1) Permohonan penerbitan Sertifikat SNI diajukan oleh:
 - a. Perusahaan Industri; atau
 - b. Produsen di Luar Negeri melalui Perwakilan Resmi, secara elektronik melalui SIINas.
- (2) Dalam hal Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri memiliki lebih dari 1 (satu) lokasi produksi, Perusahaan Industri dan Produsen di Luar Negeri melalui Perwakilan Resmi harus mengajukan permohonan penerbitan Sertifikat SNI untuk setiap lokasi produksi.

Pasal 14

- (1) Pada laman SIINas, Perusahaan Industri sebagaimana dimaksud dalam Pasal 13 ayat (1) huruf a harus:
 - a. menginput data dengan mengisi formulir isian;
 - b. memilih SNI yang akan diajukan penilaian kesesuaian;
 - c. memilih LSPro yang akan melakukan penilaian kesesuaian;
 - d. mengunggah bukti kepemilikan merek berupa sertifikat merek Selang Termoplastik Elastomer kelas 11 (sebelas) yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan
 - e. mengunggah dokumen pendukung lain berupa:
 1. surat permohonan yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perusahaan Industri;
 2. salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya;
 3. perizinan berusaha dengan lingkup kegiatan usaha Industri Selang Termoplastik Elastomer dengan lingkup KBLI 22230;
 4. sertifikat sistem manajemen mutu SNI ISO 9001:2015;
 5. surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perusahaan Industri yang menyatakan tidak akan mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan Selang Termoplastik Elastomer sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI;
 6. diagram alir proses produksi;
 7. informasi produk Selang Termoplastik Elastomer yang mencakup merek;
 8. daftar fasilitas produksi;
 9. daftar peralatan uji;
 10. daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir;
 11. ilustrasi pembubuhan tanda SNI;
 12. daftar informasi terdokumentasi sesuai ISO 9001:2015;
 13. struktur organisasi; dan
 14. proses bisnis.
- (2) Dalam hal Perusahaan Industri mengajukan permohonan penerbitan Sertifikat SNI dalam jangka waktu paling lama 1 (satu) tahun setelah tanggal pendaftaran merek di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia namun sertifikat merek belum diterbitkan, Perusahaan Industri dapat mengunggah bukti pendaftaran merek sebagai pengganti sertifikat merek sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf d.
- (3) Dalam hal Perusahaan Industri mengajukan permohonan penerbitan Sertifikat SNI dalam jangka waktu paling lama 1 (satu) tahun setelah tanggal

penerbitan perizinan berusaha di bidang industri Selang Termoplastik Elastomer, Perusahaan Industri dapat mengunggah surat pernyataan penerapan sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 sebagai pengganti salinan sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf e angka 4.

- (4) Dalam hal Perusahaan Industri pada saat pengajuan permohonan mengunggah bukti pendaftaran merek sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dan/atau surat pernyataan penerapan sistem manajemen mutu sebagaimana dimaksud pada ayat (3), Perusahaan Industri yang bersangkutan harus telah memiliki sertifikat merek dan sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 pada saat pelaksanaan Surveilien kedua.

Pasal 15

- (1) Pada laman SIINas, Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 13 ayat (1) huruf b harus:
- a. menginput data dengan mengisi formulir isian;
 - b. memilih SNI yang akan diajukan penilaian kesesuaian;
 - c. memilih LSPro yang akan melakukan penilaian kesesuaian;
 - d. mengunggah bukti kepemilikan merek berupa sertifikat merek untuk produk Selang Termoplastik Elastomer kelas 11 (sebelas) yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan
 - e. mengunggah dokumen pendukung lain berupa:
 1. surat permohonan yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perwakilan Resmi;
 2. salinan akta pendirian Produsen di Luar Negeri dan perubahannya;
 3. perizinan berusaha dengan ruang lingkup kegiatan usaha Industri Selang Termoplastik Elastomer atau surat keterangan dari otoritas yang berwenang di negara setempat;
 4. sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015;
 5. surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perwakilan Resmi yang menyatakan tidak akan mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan Selang Termoplastik Elastomer sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI;
 6. diagram alir proses produksi;
 7. informasi produk Selang Termoplastik Elastomer yang mencakup merek;
 8. daftar fasilitas produksi;
 9. daftar peralatan uji;

10. daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir;
 11. ilustrasi pembubuhan tanda SNI;
 12. daftar informasi terdokumentasi sesuai ISO 9001:2015;
 13. struktur organisasi; dan
 14. proses bisnis.
- (2) Dokumen sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf e angka 2, dan angka 3 harus diunggah sebanyak 2 (dua) salinan dengan ketentuan:
- a. 1 (satu) salinan asli yang dilegalisasi oleh pejabat diplomatik di bidang perindustrian/ekonomi atau perwakilan konsuler Indonesia di negara setempat; dan
 - b. 1 (satu) salinan terjemahan dalam bahasa Indonesia yang diterjemahkan oleh penerjemah tersumpah
- (3) Dokumen sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf e angka 6, angka 7, angka 8, angka 9, angka 10, angka 12, angka 13 dan angka 14 diterjemahkan dalam Bahasa Indonesia.
- (4) Selain mengunggah dokumen sebagaimana dimaksud pada ayat (1), Perwakilan Resmi juga harus mengunggah dokumen legalitas Perwakilan Resmi yang berupa:
- a. salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya;
 - b. perizinan berusaha;
 - c. bukti penunjukan Perwakilan Resmi dalam bentuk akta otentik yang dibuat di hadapan notaris di wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia;
 - d. perjanjian lisensi merek Selang Termoplastik Elastomer kelas 11 (sebelas) dari Produsen di Luar Negeri sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Resmi yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
 - e. bukti pencatatan perjanjian lisensi merek Termoplastik Elastomer kelas 11 (sebelas) dari Produsen di Luar Negeri sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Resmi yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan
 - f. bukti menguasai gudang di kabupaten/kota yang sama atau kabupaten/kota terdekat dengan tempat kedudukan Perwakilan Resmi.
- (5) Dalam melakukan legalisasi dokumen, pejabat diplomatik di bidang perindustrian/ekonomi atau perwakilan konsuler Indonesia di negara setempat sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf a dapat melakukan verifikasi kebenaran dokumen yang akan dilegalisasi.
- (6) Dalam hal merek sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf d dimiliki oleh Perwakilan Resmi, lisensi atas

merek sebagaimana dimaksud pada ayat (4) huruf d dapat digantikan dengan:

- a. sertifikat merek atas nama Perwakilan Resmi; dan
 - b. bukti bahwa Produsen di Luar Negeri merupakan milik atau anak perusahaan dari Perwakilan Resmi
- (7) Dalam hal Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) memiliki lebih dari 1 (satu) lokasi, tempat kedudukan Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud pada ayat (4) huruf f merupakan 1 (satu) alamat utama/alamat kantor atau korespondensi yang tertuang di dalam dokumen perizinan berusaha.

Pasal 16

- (1) Dalam hal permohonan penerbitan Sertifikat SNI dilakukan oleh Perusahaan Industri dalam rangka Kerja Sama Merek, selain mengunggah dokumen sebagaimana dimaksud dalam Pasal 14, Perusahaan Industri penerima Kerja Sama Merek juga harus mengunggah dokumen lain yang diperlukan:
- a. apabila pemberi Kerja Sama Merek merupakan Perusahaan Industri lain berupa:
 1. salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya milik pemberi Kerja Sama Merek;
 2. perizinan berusaha dengan lingkup kegiatan usaha Industri Selang Termoplastik Elastomer, dengan lingkup KBLI 22230 milik pemberi Kerja Sama Merek;
 3. Sertifikat SNI milik pemberi Kerja Sama Merek yang masih berlaku dengan merek yang akan dikerjasamakan tercantum dalam Sertifikat SNI;
 4. perjanjian lisensi merek Selang Termoplastik Elastomer kelas 11 (sebelas) dari pemberi Kerja Sama Merek kepada penerima Kerja Sama Merek yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
 5. bukti pencatatan perjanjian lisensi merek Selang Termoplastik Elastomer kelas 11 (sebelas) dari pemberi Kerja Sama Merek kepada penerima Kerja Sama Merek yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
 6. surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perusahaan Industri pemberi Kerja Sama Merek yang menyatakan tidak akan mengedarkan, memasarkan dan/atau memindahtangankan Selang Termoplastik Elastomer sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI; dan

7. Sertifikat SNI milik Perusahaan Industri penerima Kerja Sama Merek yang masih berlaku; atau
- b. apabila pemberi Kerja Sama Merek merupakan Produsen di Luar Negeri berupa:
 1. salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya milik pemberi Kerja Sama Merek;
 2. perizinan berusaha milik pemberi Kerja Sama Merek dengan lingkup kegiatan usaha Industri Selang Termoplastik Elastomer milik pemberi Kerja Sama Merek atau surat keterangan dari otoritas yang berwenang di negara setempat;
 3. Sertifikat SNI milik pemberi Kerja Sama Merek yang masih berlaku dengan merek yang akan dikerjasamakan tercantum dalam Sertifikat SNI;
 4. perjanjian lisensi merek Selang Termoplastik Elastomer kelas 11 (sebelas) dari pemberi Kerja Sama Merek kepada penerima Kerja Sama Merek yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
 5. bukti pencatatan perjanjian lisensi merek Selang Termoplastik Elastomer kelas 11 (sebelas) dari pemberi Kerja Sama Merek kepada penerima Kerja Sama Merek yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
 6. surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perwakilan Resmi dari pemberi Kerja Sama Merek yang menyatakan tidak akan mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan Selang Termoplastik Elastomer sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI;
 7. Sertifikat SNI milik Perusahaan Industri penerima Kerja Sama Merek yang masih berlaku; dan
 8. dokumen legalitas Perwakilan Resmi yang berupa:
 - a) salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya;
 - b) perizinan berusaha;
 - c) bukti penunjukan sebagai Perwakilan Resmi dalam bentuk akta otentik yang dibuat dihadapan notaris di wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia;
 - d) perjanjian lisensi merek Selang Termoplastik Elastomer kelas 11 (sebelas) dari Produsen di Luar Negeri

- sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Resmi yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia Republik Indonesia;
- e) bukti pencatatan perjanjian lisensi merek Selang Termoplastik Elastomer dari Produsen di Luar Negeri kelas 11 (sebelas) sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Resmi yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan
 - f) bukti menguasai gudang di kabupaten/kota yang sama atau kabupaten/kota terdekat dengan tempat kedudukan Perwakilan Resmi.
- (2) Dokumen sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b angka 1 dan angka 2 harus diunggah sebanyak 2 (dua) salinan dengan ketentuan:
- a. 1 (satu) salinan asli yang dilegalisasi oleh pejabat diplomatik di bidang perindustrian/ekonomi atau perwakilan konsuler Indonesia di negara setempat; dan
 - b. 1 (satu) salinan terjemahan dalam bahasa Indonesia yang diterjemahkan oleh penerjemah tersumpah.

Pasal 17

- (1) Dalam hal permohonan penerbitan Sertifikat SNI dilakukan oleh Produsen di Luar Negeri dalam rangka Kerja Sama Merek, selain mengunggah dokumen sebagaimana dimaksud dalam Pasal 15, Produsen di Luar Negeri penerima Kerja Sama Merek melalui Perwakilan Resmi juga harus mengunggah dokumen lain yang diperlukan:
- a. apabila pemberi Kerja Sama Merek merupakan Perusahaan Industri berupa:
 - 1. salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya milik pemberi Kerja Sama Merek;
 - 2. salinan perizinan berusaha dengan lingkup kegiatan usaha Industri Selang Termoplastik Elastomer dengan lingkup KBLI 22230 milik pemberi Kerja Sama Merek;
 - 3. Sertifikat SNI milik pemberi Kerja Sama Merek yang masih berlaku dengan merek yang akan dikerjasamakan tercantum dalam Sertifikat SNI;
 - 4. perjanjian lisensi merek Selang Termoplastik Elastomer kelas 11 (sebelas) dari pemberi Kerja Sama Merek kepada penerima Kerja Sama Merek yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;

5. bukti pencatatan perjanjian lisensi merek Selang Termoplastik Elastomer kelas 11 (sebelas) dari pemberi Kerja Sama Merek kepada penerima Kerja Sama Merek yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
 6. surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perusahaan Industri pemberi Kerja Sama Merek yang menyatakan tidak akan mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan Selang Termoplastik Elastomer sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI; dan
 7. Sertifikat SNI milik Produsen di Luar Negeri sebagai penerima Kerja Sama Merek yang masih berlaku; atau
- b. apabila pemberi Kerja Sama Merek merupakan Produsen di Luar Negeri lainnya berupa:
1. salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya milik pemberi Kerja Sama Merek;
 2. perizinan berusaha dengan lingkup kegiatan usaha Industri Selang Termoplastik Elastomer milik pemberi Kerja Sama Merek atau surat keterangan dari otoritas yang berwenang di negara setempat;
 3. Sertifikat SNI milik pemberi Kerja Sama Merek yang masih berlaku dengan merek yang akan dikerjasamakan tercantum dalam Sertifikat SNI;
 4. perjanjian lisensi merek Selang Termoplastik Elastomer kelas 11 (sebelas) dari pemberi Kerja Sama Merek kepada penerima Kerja Sama Merek yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
 5. bukti pencatatan perjanjian lisensi merek Selang Termoplastik Elastomer kelas 11 (sebelas) dari pemberi Kerja Sama Merek kepada penerima Kerja Sama Merek yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
 6. surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perwakilan Resmi dari pemberi Kerja Sama Merek yang menyatakan tidak akan mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan Selang Termoplastik Elastomer sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI;
 7. Sertifikat SNI milik penerima Kerja Sama Merek yang masih berlaku; dan

8. dokumen legalitas Perwakilan Resmi pemberi Kerja Sama Merek yang berupa:
 - a) salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya;
 - b) perizinan berusaha;
 - c) bukti penunjukan sebagai Perwakilan Resmi dalam bentuk akta otentik yang diterbitkan oleh notaris yang berkedudukan di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia;
 - d) perjanjian lisensi merek Selang Termoplastik Elastomer kelas 11 (sebelas) dari Produsen di Luar Negeri sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Resmi yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia Republik Indonesia;
 - e) bukti pencatatan perjanjian lisensi merek Selang Termoplastik Elastomer dari Produsen di Luar Negeri kelas 11 (sebelas) sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Resmi yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan
 - f) bukti menguasai gudang di kabupaten/kota yang sama atau kabupaten/kota terdekat dengan tempat kedudukan Perwakilan Resmi.
- (2) Dokumen sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b angka 1 dan angka 2 harus diunggah sebanyak 2 (dua) salinan dengan ketentuan:
 - a. 1 (satu) salinan asli yang dilegalisasi oleh pejabat diplomatik di bidang perindustrian/ekonomi atau perwakilan konsuler Indonesia di negara setempat; dan
 - b. 1 (satu) salinan terjemahan dalam bahasa Indonesia yang diterjemahkan oleh penerjemah tersumpah

Pasal 18

- (1) Dalam hal permohonan penerbitan Sertifikat SNI dilakukan oleh Perusahaan Industri dalam rangka Maklun, selain mengunggah dokumen sebagaimana dimaksud dalam Pasal 14, Perusahaan Industri penerima Maklun juga harus mengunggah dokumen lain yang diperlukan:
 - a. apabila pemberi Maklun merupakan Pelaku Usaha selain Perusahaan Industri berupa:
 1. salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya milik pemberi Maklun;
 2. perizinan berusaha milik pemberi Maklun;
 3. sertifikat merek Selang Termoplastik Elastomer kelas 11 (sebelas) milik pemberi

- Maklun yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
4. perjanjian lisensi merek Selang Termoplastik Elastomer kelas 11 (sebelas) dari pemberi Maklun kepada penerima Maklun yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
 5. bukti pencatatan perjanjian lisensi merek Selang Termoplastik Elastomer kelas 11 (sebelas) dari pemberi Maklun kepada penerima Maklun yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
 6. surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh Pelaku Usaha pemberi Maklun yang menyatakan tidak akan mengedarkan memasarkan, dan/atau memindahtangankan Selang Termoplastik Elastomer sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI; dan
 7. Sertifikat SNI milik Perusahaan Industri penerima Maklun yang masih berlaku; atau
- b. apabila pemberi Maklun merupakan pelaku usaha di luar negeri selain Produsen di Luar Negeri berupa:
1. salinan akta perizinan perusahaan dan perubahannya milik pemberi Maklun;
 2. salinan perizinan berusaha milik pemberi Maklun atau surat keterangan dari otoritas yang berwenang di negara setempat;
 3. sertifikat merek Selang Termoplastik Elastomer kelas 11 (sebelas) milik pemberi Maklun yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
 4. perjanjian lisensi merek Selang Termoplastik Elastomer kelas 11 (sebelas) dari pemberi Maklun kepada penerima Maklun yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
 5. bukti pencatatan perjanjian lisensi merek Selang Termoplastik Elastomer kelas 11 (sebelas) dari pemberi Maklun kepada penerima Maklun yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
 6. surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perwakilan Perusahaan dari pemberi Maklun yang menyatakan tidak akan mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan Selang Termoplastik

- Elastomer sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI; dan
7. Sertifikat SNI milik Perusahaan Industri penerima Maklun yang masih berlaku; dan
 8. dokumen legalitas Perwakilan Perusahaan pemberi Maklun yang berupa:
 - a) salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya;
 - b) perizinan berusaha;
 - c) bukti penunjukan sebagai Perwakilan Perusahaan dalam bentuk akta otentik yang dibuat dihadapan notaris di wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia;
 - d) perjanjian lisensi merek Selang Termoplastik Elastomer kelas 11 (sebelas) dari pelaku usaha di luar negeri sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Perusahaan yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia.
 - e) bukti pencatatan perjanjian lisensi merek Selang Termoplastik Elastomer kelas 11 (sebelas) dari pelaku usaha di luar negeri sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Perusahaan yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia.
- (2) Dokumen sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b angka 1 harus diunggah sebanyak 2 (dua) salinan dengan ketentuan:
 - a. 1 (satu) salinan asli yang dilegalisasi oleh pejabat diplomatik di bidang perindustrian/ekonomi atau perwakilan konsuler Indonesia di negara setempat; dan
 - b. 1 (satu) salinan terjemahan dalam bahasa Indonesia yang diterjemahkan oleh penerjemah tersumpah.
 - (3) Pelaku Usaha pemberi maklun sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a harus memiliki akun SIINas.
 - (4) Perwakilan Perusahaan dari pelaku usaha di luar negeri pemberi maklun sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b angka 2 harus memiliki akun SIINas.

Pasal 19

- (1) Dalam hal permohonan penerbitan Sertifikat SNI dilakukan oleh Produsen di Luar Negeri dalam rangka Maklun, selain mengunggah dokumen sebagaimana dimaksud dalam Pasal 15, Produsen di Luar Negeri melalui Perwakilan Resmi sebagai penerima Maklun juga harus mengunggah dokumen lain yang diperlukan:
 - a. apabila pemberi Maklun merupakan Pelaku Usaha selain Perusahaan Industri berupa:

1. salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya milik pemberi Maklun;
 2. salinan perizinan berusaha milik pemberi Maklun;
 3. sertifikat merek Selang Termoplastik Elastomer kelas 11 (sebelas) milik pemberi Maklun yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
 4. perjanjian lisensi merek Selang Termoplastik Elastomer kelas 11 (sebelas) dari pemberi Maklun kepada penerima Maklun yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
 5. bukti pencatatan perjanjian lisensi merek Selang Termoplastik Elastomer kelas 11 (sebelas) dari pemberi Maklun kepada penerima Maklun yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
 6. surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perwakilan Perusahaan dari pemberi Maklun yang menyatakan tidak akan mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan Selang Termoplastik Elastomer sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI; dan
 7. salinan Sertifikat SNI milik Produsen di Luar Negeri penerima Maklun yang masih berlaku; atau
- b. apabila pemberi Maklun merupakan pelaku usaha di luar negeri selain Produsen di Luar Negeri berupa:
1. salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya milik pemberi Maklun;
 2. salinan perizinan berusaha milik pemberi Maklun atau surat keterangan dari otoritas yang berwenang di negara setempat;
 3. sertifikat merek Selang Termoplastik Elastomer kelas 11 (sebelas) milik pemberi Maklun yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
 4. perjanjian lisensi merek Selang Termoplastik Elastomer kelas 11 (sebelas) dari pemberi Maklun kepada penerima Maklun yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
 5. bukti pencatatan perjanjian lisensi merek untuk produk Selang Termoplastik Elastomer kelas 11 (sebelas) dari pemberi Maklun kepada penerima Maklun yang diterbitkan

- oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
6. surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perwakilan Perusahaan dari pemberi Maklun yang menyatakan tidak akan mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan Selang Termoplastik Elastomer sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI;
 7. salinan Sertifikat SNI milik Produsen di Luar Negeri penerima Maklun yang masih berlaku; dan
 8. dokumen legalitas Perwakilan Perusahaan pemberi Maklun yang berupa:
 - a) salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya;
 - b) salinan perizinan berusaha;
 - c) bukti penunjukan sebagai Perwakilan Perusahaan dalam bentuk akta otentik yang dibuat dihadapan notaris di wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia; dan
 - d) perjanjian lisensi Selang Termoplastik Elastomer kelas 11 (sebelas) dari pelaku usaha di luar negeri sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Perusahaan yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
 - e) bukti pencatatan perjanjian lisensi merek Selang Termoplastik Elastomer kelas 11 (sebelas) dari pelaku usaha di luar negeri sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Perusahaan yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia.
- (2) Dokumen sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b angka 1 dan angka 2 harus diunggah sebanyak 2 (dua) salinan dengan ketentuan:
 - a. 1 (satu) salinan asli yang dilegalisasi oleh pejabat diplomatik di bidang perindustrian/ekonomi atau perwakilan konsuler Indonesia di negara setempat; dan
 - b. 1 (satu) salinan terjemahan dalam bahasa Indonesia yang diterjemahkan oleh penerjemah tersumpah.
 - (3) Pelaku Usaha pemberi maklun sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a harus memiliki akun SIINas.
 - (4) Perwakilan Perusahaan dari pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b angka 2 harus memiliki akun SIINas.

Pasal 20

Sertifikat sistem manajemen mutu sebagaimana dimaksud dalam Pasal 14 ayat (1) huruf e angka 4 dan Pasal 15 ayat (1) huruf e angka 4 harus diterbitkan oleh:

- a. lembaga sertifikasi sistem manajemen mutu yang telah diakreditasi oleh KAN; dan/atau
- b. lembaga sertifikasi sistem manajemen mutu yang telah diakreditasi oleh badan penandatanganan perjanjian saling pengakuan melalui kerja sama akreditasi internasional.

Pasal 21

- (1) Kepala Badan melakukan verifikasi atas kebenaran isian formulir dan kelengkapan dokumen yang diunggah oleh Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi.
- (2) Dalam melakukan verifikasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1), Kepala Badan menugaskan unit kerja yang memiliki tugas dan fungsi perumusan, penerapan, dan pemberlakuan standardisasi industri.
- (3) Verifikasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan paling lama 3 (tiga) hari kerja terhitung sejak permohonan diterima.

Pasal 22

- (1) Dalam hal berdasarkan hasil verifikasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 21 ditemukan ketidaksesuaian, Kepala Badan melalui SIINas meminta Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi untuk melakukan klarifikasi dan/atau melengkapi dokumen.
- (2) Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi harus melakukan klarifikasi dan/atau melengkapi dokumen paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak tanggal permintaan dari Kepala Badan.
- (3) Dalam hal Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi tidak menyampaikan klarifikasi dan/atau tidak melengkapi dokumen sampai dengan batas waktu sebagaimana dimaksud pada ayat (2), pengajuan permohonan penerbitan Sertifikat SNI dinyatakan batal.

Pasal 23

- (1) Dalam hal isian formulir dan kelengkapan dokumen permohonan penerbitan Sertifikat SNI dinyatakan telah sesuai dan lengkap, Kepala Badan melalui SIINas meneruskan kepada LSPro.
- (2) Dalam hal LSPro sebagaimana dimaksud pada ayat (2) membutuhkan dokumen tambahan terkait penilaian kesesuaian, Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi harus melengkapi dan menyampaikannya kepada LSPro.

Pasal 24

- (1) Dalam hal LSPro telah selesai melakukan penilaian kesesuaian, LSPro menyampaikan hasil penilaian kesesuaian kepada Kepala Badan melalui SIINas.
- (2) Hasil penilaian kesesuaian sebagaimana dimaksud pada ayat (1) paling sedikit memuat:
 - a. tanggal pelaksanaan audit kecukupan;
 - b. skema Sertifikasi dan tanggal audit kesesuaian;
 - c. nama auditor;
 - d. nama petugas pengambil contoh;
 - e. hasil pelaksanaan audit kecukupan dan audit kesesuaian;
 - f. merek produk;
 - g. Laboratorium Uji yang digunakan;
 - h. konsep Sertifikat SNI yang akan diterbitkan beserta lampirannya; dan
 - i. laporan hasil uji yang meliputi:
 1. nomor dan judul SNI;
 2. tanggal penerimaan contoh uji;
 3. tanggal pelaksanaan pengujian;
 4. nomor dan tanggal laporan hasil uji; dan
 5. hasil uji.

Pasal 25

- (1) Kepala Badan melakukan evaluasi terhadap hasil penilaian kesesuaian yang disampaikan oleh LSPro.
- (2) Evaluasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) meliputi pemeriksaan terhadap proses penilaian kesesuaian yang dilakukan oleh LSPro sesuai dengan ketentuan Peraturan Menteri ini.
- (3) Evaluasi sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilakukan paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak hasil penilaian kesesuaian disampaikan oleh LSPro secara lengkap.
- (4) Dalam melakukan evaluasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1), Kepala Badan menugaskan unit kerja yang memiliki tugas dan fungsi perumusan, penerapan, dan pemberlakuan standardisasi industri.
- (5) Dalam hal berdasarkan hasil evaluasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) ditemukan adanya ketidaksesuaian, Kepala Badan meminta LSPro untuk memberikan klarifikasi.
- (6) Permintaan Kepala Badan sebagaimana dimaksud pada ayat (4) disampaikan secara elektronik melalui SIINas.

Pasal 26

- (1) LSPro harus memberikan klarifikasi paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak tanggal permintaan klarifikasi.
- (2) Dalam hal LSPro:
 - a. tidak memberikan klarifikasi sampai dengan batas waktu sebagaimana dimaksud pada ayat (1); atau
 - b. telah memberikan klarifikasi namun tetap tidak dapat memenuhi ketentuan penilaian kesesuaian

yang dipersyaratkan sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini,

Kepala Badan tidak memberikan validasi terhadap pelaksanaan penilaian kesesuaian dan permohonan penerbitan Sertifikat SNI dinyatakan gagal.

- (3) Dalam hal:
- a. berdasarkan laporan hasil evaluasi dinyatakan proses penilaian kesesuaian telah dilaksanakan sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini; atau
 - b. LSPro telah melakukan perbaikan atas ketidaksesuaian,
- Kepala Badan memberikan validasi terhadap pelaksanaan penilaian kesesuaian oleh LSPro

Pasal 27

- (1) Bukti validasi terhadap pelaksanaan penilaian kesesuaian sebagaimana dimaksud dalam Pasal 26 ayat (3) berupa tanda elektronik.
- (2) Tanda elektronik sebagaimana dimaksud pada ayat (1) memuat tautan elektronik ke informasi sertifikat yang terdapat dalam SIINas.
- (3) Tanda elektronik sebagaimana dimaksud pada ayat (1) disampaikan kepada LSPro secara elektronik melalui SIINas.

Pasal 28

- (1) Berdasarkan hasil penilaian kesesuaian sebagaimana dimaksud dalam Pasal 24 dan hasil evaluasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 25, LSPro menerbitkan Sertifikat SNI paling lama 5 (lima) hari kerja setelah mendapatkan tanda elektronik sebagaimana dimaksud dalam Pasal 27 ayat (3).
- (2) Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1) harus dibubuhi tanda elektronik sebagaimana dimaksud dalam Pasal 27 ayat (1).
- (3) LSPro sebagaimana dimaksud pada ayat (1):
 - a. menyampaikan Sertifikat SNI yang telah dibubuhi tanda elektronik kepada Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri; dan
 - b. mengunggah Sertifikat SNI yang telah dibubuhi tanda elektronik ke dalam SIINas.
- (4) Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1) paling sedikit mencantumkan informasi:
 - a. nama dan alamat Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri;
 - b. alamat pabrik;
 - c. merek;
 - d. nomor dan judul SNI;
 - e. tanggal terbit Sertifikat SNI; dan
 - f. masa berlaku Sertifikat SNI.
- (5) Selain informasi sebagaimana dimaksud pada ayat (4), Sertifikat SNI untuk produk Selang Termoplastik Elastomer asal impor juga harus mencantumkan nama

dan alamat Perwakilan Resmi dan alamat gudang Perwakilan Resmi.

- (6) Dalam hal terdapat Kerja Sama Merek, selain informasi sebagaimana dimaksud pada ayat (4) dan ayat (5), Sertifikat SNI juga harus dilengkapi informasi:
 - a. nama dan alamat Perusahaan Industri pemberi Kerja Sama Merek; atau
 - b. nama dan alamat Perwakilan Resmi dari Produsen di Luar Negeri pemberi Kerja Sama Merek.
- (7) Dalam hal terdapat Maklun, selain informasi sebagaimana dimaksud pada ayat (4) dan ayat (5), Sertifikat SNI juga harus dilengkapi informasi:
 - a. nama dan alamat Pelaku Usaha pemberi Maklun; atau
 - b. nama dan alamat Perwakilan Perusahaan dari pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun.

Pasal 29

- (1) Tata cara memperoleh Sertifikat SNI mengacu pada skema sertifikasi SNI untuk Selang Termoplastik Elastomer.
- (2) Skema sertifikasi SNI untuk Selang Termoplastik Elastomer sebagaimana dimaksud pada ayat (1) tercantum dalam Lampiran yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.

Bagian Ketiga

Persetujuan Penggunaan Tanda Standar Nasional Indonesia

Pasal 30

- (1) Selang Termoplastik Elastomer yang telah memenuhi ketentuan SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 dan telah memiliki Sertifikat SNI harus dibubuhi Tanda SNI dan tanda elektronik.
- (2) Pembubuhan Tanda SNI dan tanda elektronik sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan setelah memperoleh persetujuan penggunaan Tanda SNI dari Kepala Badan.
- (3) Persetujuan penggunaan Tanda SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (2) diberikan dalam bentuk SPPT SNI.

Pasal 31

- (1) SPPT SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 30 ayat (3) diberikan kepada:
 - a. Perusahaan Industri; atau
 - b. Perwakilan Resmi;
- (2) Dalam hal terdapat Kerja Sama Merek atau Maklun, SPPT SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 30 ayat (3) diberikan kepada:
 - a. Perusahaan Industri pemberi Kerja Sama Merek;
 - b. Perwakilan Resmi dari Produsen di Luar Negeri pemberi Kerja Sama Merek;
 - c. Pelaku Usaha pemberi Maklun; atau

- d. Perwakilan Perusahaan dari pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun.
- (3) SPPT SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dan ayat (2) diberikan untuk jangka waktu 1 (satu) tahun.
 - (4) Dalam hal masa berlaku Sertifikat SNI belum berakhir, SPPT SNI dapat diperpanjang untuk setiap periode 1 (satu) tahun.

Pasal 32

- (1) Untuk mendapatkan SPPT SNI, Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 31 ayat (1) mengajukan permohonan penerbitan SPPT SNI kepada Kepala Badan.
- (2) Pengajuan permohonan penerbitan SPPT SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan secara elektronik melalui SIINas.
- (3) Dalam mengajukan permohonan penerbitan SPPT SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (2), pemohon SPPT SNI harus:
 - a. menginput data dengan mengisi formulir isian pada laman SIINas; dan
 - b. mengunggah dokumen pendukung yang diperlukan:
 1. untuk Perusahaan Industri berupa bukti kapasitas produksi, tingkat utilisasi, rencana produksi, dan realisasi produksi tahun sebelumnya; atau
 2. untuk Perwakilan Resmi berupa bukti kapasitas produksi Produsen di Luar Negeri, rencana importasi, dan realisasi tahunan importasi terakhir.
- (4) Dokumen realisasi produksi tahun sebelumnya sebagaimana dimaksud pada ayat (3) huruf b angka 1 atau realisasi tahunan importasi terakhir sebagaimana dimaksud pada ayat (3) huruf b angka 2 dikecualikan bagi Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi yang baru mengajukan permohonan penerbitan SPPT SNI untuk pertama kali.

Pasal 33

- (1) Dalam hal terdapat Kerja Sama Merek atau Maklun, untuk mendapatkan SPPT SNI Perusahaan Industri pemberi Kerja Sama Merek, Perwakilan Resmi dari Produsen di Luar Negeri pemberi Kerja Sama Merek, Pelaku Usaha Pemberi Maklun, atau Perwakilan Perusahaan dari pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun sebagaimana dimaksud dalam Pasal 31 ayat (2) mengajukan permohonan penerbitan SPPT SNI kepada Kepala Badan.
- (2) Pengajuan permohonan penerbitan SPPT SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan secara elektronik melalui SIINas.
- (3) Dalam mengajukan permohonan penerbitan SPPT SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1), pemohon SPPT SNI harus:

- a. menginput data dengan mengisi formulir isian pada laman SIINas; dan
 - b. mengunggah dokumen pendukung yang diperlukan berupa:
 1. bukti jumlah produk yang akan diproduksi dalam Kerja Sama Merek atau Maklun; dan
 2. bukti realisasi produksi tahun sebelumnya yang telah diproduksi dalam Kerja Sama Merek atau Maklun dalam hal penerima Kerja Sama Merek atau Maklun merupakan Perusahaan Industri atau bukti realisasi tahunan importasi sebelumnya dalam hal penerima Kerja Sama Merek atau Maklun merupakan Produsen di Luar Negeri.
- (4) Bukti realisasi produksi tahun sebelumnya yang telah diproduksi atau bukti realisasi tahunan importasi sebelumnya sebagaimana dimaksud pada ayat (3) huruf b angka 2 dikecualikan bagi pemohon yang baru mengajukan permohonan penerbitan SPPT SNI untuk pertama kali.

Pasal 34

- (1) Kepala Badan melakukan evaluasi atas permohonan penerbitan SPPT SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 32 dan Pasal 33.
- (2) Dalam melakukan evaluasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1), Kepala Badan membentuk tim.
- (3) Tim sebagaimana dimaksud pada ayat (2) paling sedikit atas unsur:
 - a. Badan; dan
 - b. direktorat jenderal di lingkungan Kementerian Perindustrian yang mempunyai tugas melakukan pembinaan terhadap industri Selang Termoplastik Elastomer.

Pasal 35

- (1) Dalam melaksanakan evaluasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 34, tim melakukan:
 - a. pemeriksaan atas kesesuaian isian formulir dengan dokumen pendukung; dan
 - b. penilaian kelayakan penggunaan Tanda SNI yang diajukan.
- (2) Dalam hal:
 - a. ditemukan ketidaksesuaian antar isian formulir dan dokumen pendukung; dan/atau
 - b. ketidaklayakan antara permintaan penggunaan Tanda SNI yang diajukan dengan dokumen pendukung,tim meminta pemohon SPPT SNI untuk memberikan klarifikasi.
- (3) Pemohon SPPT SNI harus memberikan klarifikasi dalam jangka waktu paling lama 3 (tiga) hari kerja terhitung sejak disampaikannya permintaan klarifikasi.

- (4) Tim menyampaikan laporan hasil evaluasi kepada Kepala Badan paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak diterimanya permohonan penerbitan SPPT SNI.

Pasal 36

- (1) Dalam hal berdasarkan laporan hasil evaluasi dinyatakan pemohon SPPT SNI:
 - a. tidak memberikan klarifikasi sampai dengan batas waktu sebagaimana dimaksud dalam Pasal 35 ayat (3); atau
 - b. tidak melakukan perbaikan atas ketidaksesuaian dan/atau ketidaklayakan permohonan penerbitan SPPT SNI,
Kepala Badan menolak permohonan penerbitan SPPT SNI.
- (2) Penolakan permohonan penerbitan SPPT SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1) disampaikan secara elektronik melalui SIINas.

Pasal 37

- (1) Dalam hal berdasarkan laporan hasil evaluasi:
 - a. permohonan persetujuan penggunaan Tanda SNI dinyatakan telah sesuai, lengkap, dan benar; atau
 - b. pemohon SPPT SNI telah melakukan perbaikan atas ketidaksesuaian dan/atau ketidaklayakan,
Kepala Badan menerbitkan SPPT SNI paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak diterimanya laporan hasil evaluasi dari tim.
- (2) Penerbitan SPPT SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1) disertai dengan tanda elektronik.
- (3) Tanda elektronik sebagaimana dimaksud pada ayat (2) memuat tautan elektronik yang berisi:
 - a. informasi Sertifikat SNI;
 - b. informasi produk; dan
 - c. jangka waktu sesuai SPPT SNI yang telah ditetapkan.
- (4) SPPT SNI dan tanda elektronik sebagaimana dimaksud pada ayat (2) disampaikan secara elektronik melalui SIINas.

Pasal 38

Tata cara pengajuan permohonan penerbitan SPPT SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 32 sampai dengan Pasal 37 berlaku secara mutatis mutandis terhadap perpanjangan SPPT SNI.

Pasal 39

- (1) Tata cara mengenai pembubuhan Tanda SNI dan tanda elektronik mengacu pada skema sertifikasi SNI untuk Selang Termoplastik Elastomer.
- (2) Skema sertifikasi SNI untuk Selang Termoplastik Elastomer sebagaimana dimaksud pada ayat (1) tercantum dalam Lampiran yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.

Bagian Keempat
Surveilen

Pasal 40

- (1) LSPro yang telah menerbitkan Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 28 ayat (1) wajib melakukan Surveilen.
- (2) Surveilen sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilaksanakan secara berkala dan secara khusus.
- (3) Surveilen secara berkala sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilakukan 1 (satu) kali dalam 1 (satu) tahun.
- (4) Surveilen secara khusus sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilakukan sewaktu-waktu dalam hal terdapat:
 - a. pengaduan dari orang perseorangan, masyarakat, instansi, dan/atau lembaga; atau
 - b. instruksi dari Menteri.
- (5) Dalam melaksanakan Surveilen secara berkala sebagaimana dimaksud pada ayat (3), LSPro harus memberitahukan jadwal pelaksanaan Surveilen kepada Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri.

Pasal 41

- (1) LSPro melaporkan hasil Surveilen secara berkala dan hasil Surveilen secara khusus kepada Kepala Badan melalui SIINas.
- (2) Pelaporan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) paling sedikit memuat:
 - a. tanggal pelaksanaan Surveilen;
 - b. nama auditor;
 - c. nama petugas pengambil contoh;
 - d. hasil pelaksanaan Surveilen; dan
 - e. nomor dan tanggal laporan hasil uji.
- (3) Kepala Badan melakukan evaluasi atas hasil Surveilen secara berkala dan hasil surveilen secara khusus.
- (4) Dalam melakukan evaluasi atas hasil Surveilen secara berkala, Kepala Badan menugaskan unit kerja yang mempunyai tugas dan fungsi perumusan, penerapan, dan pemberlakuan standardisasi industri.
- (5) Dalam melakukan evaluasi atas hasil Surveilen secara khusus, Kepala Badan membentuk tim.
- (6) Tim sebagaimana dimaksud pada ayat (5) paling sedikit terdiri atas unsur:
 - a. pejabat di lingkungan Badan; dan
 - b. PPSI.
- (7) Dalam melakukan evaluasi, unit kerja yang mempunyai tugas dan fungsi perumusan, penerapan dan pemberlakuan standardisasi industri sebagaimana dimaksud pada ayat (4):
 - a. memeriksa kelengkapan dan kebenaran dokumen laporan yang disampaikan oleh LSPro; dan
 - b. memastikan proses Surveilen telah dilaksanakan sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini.
- (8) Unit kerja yang mempunyai tugas dan fungsi perumusan, penerapan dan pemberlakuan

standardisasi industri dan Tim menyampaikan laporan hasil evaluasi kepada Kepala Badan.

Pasal 42

- (1) Dalam hal berdasarkan laporan hasil evaluasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 41 ayat (8) dinyatakan dokumen dan proses Surveilen belum sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini, Kepala Badan menerbitkan surat pemberitahuan kepada LSPro untuk memberikan klarifikasi, memperbaiki, dan/atau melengkapi dokumen.
- (2) Surat pemberitahuan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) disampaikan secara elektronik melalui SIINas.
- (3) LSPro sebagaimana dimaksud pada ayat (1) wajib memberikan klarifikasi, memperbaiki dan/atau melengkapi dokumen dalam waktu paling lama 30 (tiga puluh) hari kalender terhitung sejak surat pemberitahuan disampaikan.
- (4) Dalam hal:
 - a. LSPro tidak memberikan klarifikasi sampai dengan batas waktu sebagaimana dimaksud pada ayat (3); atau
 - b. tidak dapat melakukan perbaikan atas pemenuhan penilaian kesesuaian yang dipersyaratkan sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini,Kepala Badan memerintahkan LSPro untuk membekukan Sertifikat SNI.

Pasal 43

- (1) Dalam hal berdasarkan laporan hasil evaluasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 41 ayat (8) dinyatakan dokumen dan proses Surveilen telah sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini, Kepala Badan melakukan validasi atas pelaksanaan penilaian kesesuaian dalam rangka Surveilen.
- (2) Validasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan secara elektronik melalui SIINas.

Pasal 44

LSPro yang tidak melakukan Surveilen sebagaimana dimaksud dalam Pasal 40 dikenai sanksi sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Pasal 45

- (1) Dalam hal pada saat pengajuan penerbitan Sertifikat SNI, Perusahaan Industri menggunakan bukti pendaftaran merek dan/atau surat pernyataan penerapan sistem manajemen mutu, LSPro pada saat pelaksanaan Surveilen kedua harus memastikan bahwa Perusahaan Industri telah memiliki:
 - a. sertifikat merek untuk menggantikan bukti pendaftaran merek; dan/atau

- b. sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 untuk menggantikan surat pernyataan penerapan sistem manajemen mutu.
- (2) Apabila pada saat Surveilen sebagaimana dimaksud pada ayat (1) Perusahaan Industri belum memiliki sertifikat merek dan sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015, LSPro mencabut Sertifikat SNI

Pasal 46

- (1) Tata cara mengenai pelaksanaan Surveilen mengacu pada skema sertifikasi SNI untuk Selang Termoplastik Elastomer.
- (2) Skema sertifikasi SNI untuk Selang Termoplastik Elastomer sebagaimana dimaksud pada ayat (1) tercantum dalam Lampiran yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini

BAB IV TANGGUNG JAWAB

Pasal 47

- (1) Perusahaan Industri sebagaimana dimaksud dalam Pasal 31 ayat (1) huruf a yang memproduksi dan mengedarkan Selang Termoplastik Elastomer dengan mereknya sendiri bertanggung jawab terhadap jaminan mutu hasil produksi Selang Termoplastik Elastomer sesuai dengan ketentuan pemberlakuan SNI untuk Selang Termoplastik Elastomer.
- (2) Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 31 ayat (1) huruf b yang mengedarkan Selang Termoplastik Elastomer dengan menggunakan merek milik Produsen di Luar Negeri bertanggung jawab terhadap jaminan mutu Selang Termoplastik Elastomer sesuai dengan ketentuan pemberlakuan SNI untuk Selang Termoplastik Elastomer.

Pasal 48

Dalam hal terdapat Kerja Sama Merek atau Maklun, tanggung jawab terhadap jaminan mutu Selang Termoplastik Elastomersesuai dengan ketentuan SNI untuk Selang Termoplastik Elastomerdilakukan dengan ketentuan:

- a. terhadap Selang Termoplastik Elastomer hasil produksi Perusahaan Industri yang berada di pabrik, tanggung jawab berada pada Perusahaan Industri penerima Kerja Sama Merek atau Maklun;
- b. terhadap Selang Termoplastik Elastomer hasil produksi Produsen di Luar Negeri yang terdapat di dalam gudang dan/atau tempat yang dikuasai oleh Perwakilan Resmi, tanggung jawab berada pada Perwakilan Resmi yang mewakili Produsen di Luar Negeri sebagai penerima Kerja Sama Merek atau Maklun; atau
- c. terhadap Selang Termoplastik Elastomer yang telah beredar di luar lokasi pabrik milik Perusahaan Industri sebagaimana dimaksud pada huruf a atau di luar gudang dan/atau tempat yang dikuasai oleh Perwakilan

Resmi sebagaimana dimaksud pada huruf b, tanggung jawab berada pada:

1. Perusahaan Industri pemberi Kerja Sama Merek sebagaimana dimaksud dalam Pasal 31 ayat (2) huruf a;
2. Perwakilan Resmi dari Produsen di Luar Negeri pemberi Kerja Sama Merek sebagaimana dimaksud dalam Pasal 31 ayat (2) huruf b;
3. Pelaku Usaha pemberi Maklun sebagaimana dimaksud dalam Pasal 31 ayat (2) huruf c; atau
4. Perwakilan Perusahaan dari pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun sebagaimana dimaksud dalam Pasal 31 ayat (2) huruf d.

BAB V KETENTUAN LAIN-LAIN

Pasal 49

- (1) Produk Selang Termoplastik Elastomer yang diproduksi oleh Produsen di Luar Negeri harus dimasukkan ke dalam gudang yang dikuasai oleh Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 11 ayat (2) huruf c sebelum diedarkan atau dipindahtangankan kepemilikannya.
- (2) Pemasukan produk Selang Termoplastik Elastomer sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan dengan verifikasi atau penelusuran teknis.
- (3) Verifikasi atau penelusuran teknis sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilakukan untuk memastikan kesesuaian alamat pengiriman yang tercantum dalam dokumen importasi dengan alamat gudang yang dikuasai oleh Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud pada ayat (1).
- (4) Verifikasi atau penelusuran teknis sebagaimana dimaksud pada ayat (3) dilakukan sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan

Pasal 50

Dalam hal Sertifikat SNI dan/atau SPPT SNI telah habis masa berlakunya, Selang Termoplastik Elastomer yang telah diproduksi atau telah diimpor masih dapat diedarkan hingga ke konsumen akhir apabila:

- a. telah diproduksi pada masa Sertifikat SNI dan SPPT SNI masih berlaku untuk hasil produksi dalam negeri;
- b. telah menyelesaikan kewajiban pabean pada masa Sertifikat SNI dan SPPT SNI masih berlaku untuk produk impor; dan
- c. mutu produk sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini.

Pasal 51

Pengawasan terhadap pemberlakuan SNI Selang Termoplastik Elastomer secara wajib dilaksanakan sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan

Pasal 52

Ketentuan dan tata cara untuk memiliki akun SIINas dilakukan sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Pasal 53

Segala biaya yang diperlukan dalam rangka kegiatan penilaian kesesuaian oleh LSPro dan Laboratorium Uji dibebankan kepada Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri melalui Perwakilan Resmi yang mengajukan permohonan penerbitan Sertifikat SNI.

BAB V

KETENTUAN PERALIHAN

Pasal 54

- (1) Pada saat Peraturan Menteri ini mulai berlaku, Sertifikat produk penggunaan tanda SNI Selang Termoplastik Elastomer yang telah diterbitkan berdasarkan ketentuan dalam Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 15/M-IND/PER/1/2015 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Selang Kompor LPG Secara Wajib sebagaimana telah diubah dengan Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/9/2015 tentang Perubahan atas Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 15/M-IND/PER/1/2015 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Selang Kompor LPG Secara Wajib dan masih berlaku, dinyatakan berlaku sebagai Sertifikat SNI dan SPPT SNI.
- (2) Sertifikat produk penggunaan tanda SNI Selang Termoplastik Elastomer sebagaimana dimaksud pada ayat (1), harus disesuaikan dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini dalam jangka waktu paling lama 1 (satu) tahun terhitung sejak Peraturan Menteri ini berlaku.

Pasal 55

Pelaku Usaha yang telah mengajukan permohonan penerbitan sertifikat produk penggunaan Tanda SNI sebelum Peraturan Menteri ini berlaku dan masih dalam proses penilaian kesesuaian, harus menyesuaikan dengan proses penilaian kesesuaian sebagaimana diatur dalam Peraturan Menteri ini.

Pasal 56

- (1) Selang Termoplastik Elastomer yang telah dibubuhi tanda SNI berdasarkan ketentuan dalam Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 15/M-IND/PER/1/2015 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Selang Kompor LPG Secara Wajib sebagaimana telah diubah dengan Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/9/2015 tentang Perubahan atas Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 15/M-IND/PER/1/2015 tentang Pemberlakuan Standar

- Nasional Indonesia Selang Kompom LPG Secara Wajib dikecualikan dari kewajiban dibubuhi tanda elektronik.
- (2) Selang Termoplastik Elastomer sebagaimana dimaksud pada ayat (1) masih dapat beredar hingga pengguna akhir dengan ketentuan:
- a. untuk Selang Termoplastik Elastomer hasil produksi dalam negeri apabila telah diproduksi sebelum Peraturan Menteri berlaku sampai dengan paling lama 1 (satu) tahun terhitung sejak Peraturan Menteri ini berlaku; atau
 - b. untuk Selang Termoplastik Elastomer hasil impor apabila telah menyelesaikan kewajiban pabean sebelum Peraturan Menteri berlaku sampai dengan paling lama 1 (satu) tahun terhitung sejak Peraturan Menteri in berlaku.

BAB VI KETENTUAN PENUTUP

Pasal 57

Pada saat Peraturan Menteri ini mulai berlaku, Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 15/M-IND/PER/1/2015 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Selang Kompom LPG Secara Wajib (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2015 Nomor 79) sebagaimana telah diubah dengan Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/9/2015 tentang Perubahan atas Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 15/M-IND/PER/1/2015 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Selang Kompom LPG Secara Wajib (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2015 Nomor 1447) sepanjang yang mengatur mengenai Selang Termoplastik Elastomer, dicabut dan dinyatakan tidak berlaku.

Pasal 58

Peraturan Menteri ini mulai berlaku setelah 3 (tiga) bulan terhitung sejak tanggal diundangkan.

Agar setiap orang mengetahuinya, memerintahkan pengundangan Peraturan Menteri ini dengan penempatannya dalam Berita Negara Republik Indonesia.



Ditetapkan di Jakarta
pada tanggal 15 Juli 2024

MENTERI PERINDUSTRIAN
REPUBLIK INDONESIA,

☞

AGUS GUMIWANG KARTASASMITA

Diundangkan di Jakarta
pada tanggal

☞

PLT. DIREKTUR JENDERAL
PERATURAN PERUNDANG-UNDANGAN
KEMENTERIAN HUKUM DAN HAK ASASI MANUSIA
REPUBLIK INDONESIA,

☞

ASEP N. MULYANA

BERITA NEGARA REPUBLIK INDONESIA TAHUN 2024 NOMOR

☞

LAMPIRAN
PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 27 TAHUN 2024
TENTANG
PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL
INDONESIA SELANG TERMOPLASTIK
ELASTOMER UNTUK KOMPOR GAS
LIQUIFIED PETROLEUM GAS SECARA
WAJIB SECARA WAJIB

SKEMA SERTIFIKASI STANDAR NASIONAL INDONESIA UNTUK SELANG
TERMOPLASTIK ELASTOMER

- A. Ruang Lingkup
Skema ini berlaku untuk sertifikasi awal, survailen, dan sertifikasi ulang/resertifikasi dalam rangka pemberlakuan SNI 8022:2022 untuk Selang Termoplastik Elastomer secara wajib.
- B. Acuan Normatif
Dokumen yang dijadikan acuan dalam skema ini adalah:
1. SNI 8022:2022, Selang Termoplastik Elastomer untuk Kompor Gas LPG; dan
2. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 45 Tahun 2022 tentang Standardisasi Industri.
- C. Prosedur Sertifikasi
Prosedur Sertifikasi menggunakan sistem sertifikasi tipe 5 (lima).
- D. Tahapan Sertifikasi
Pelaksanaan Sertifikasi dilakukan dengan tahapan:

No	Ketentuan	Uraian	
Tahap I: Seleksi			
1.	Permohonan	a. Dilakukan secara elektronik melalui SIINas	
		b. Pada laman SIINas, Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri melalui Perwakilan Resmi harus:	
		Untuk Perusahaan Industri	Untuk Produsen di Luar Negeri melalui Perwakilan Resmi
		1) menginput data dengan mengisi formulir isian; 2) memilih SNI yang akan diajukan penilaian kesesuaian; 3) memilih LSPro yang akan melakukan penilaian kesesuaian; 4) mengunggah bukti kepemilikan merek Selang Termoplastik Elastomer kelas 11 (sebelas) yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan 5) mengunggah dokumen pendukung lain berupa:	
		a) surat permohonan yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perusahaan Industri;	a) surat permohonan yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perwakilan Resmi;
		b) salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya;	b) akta pendirian Produsen di Luar Negeri dan perubahannya;
		c) perizinan berusaha dengan lingkup kegiatan usaha Industri Selang Termoplastik Elastomer, dengan lingkup KBLI 22230;	c) perizinan berusaha Produsen di Luar Negeri dengan ruang lingkup kegiatan usaha Industri Selang Termoplastik Elastomer atau surat keterangan dari otoritas yang berwenang di negara setempat;
		d) sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015;	d) sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015;
		e) surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas	e) surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan

No	Ketentuan	Uraian	
		<p>dan ditandatangani oleh pimpinan Perusahaan Industri yang menyatakan tidak akan mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI;</p>	<p>ditandatangani oleh pimpinan Perwakilan Resmi yang menyatakan tidak akan mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan Selang Termoplastik Elastomer sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI;</p>
		<p>f) diagram alir proses produksi;</p>	<p>f) diagram alir proses produksi;</p>
		<p>g) informasi produk Selang Termoplastik Elastomer yang mencakup merek;</p>	<p>g) informasi produk Selang Termoplastik Elastomer yang mencakup merek;</p>
		<p>h) daftar fasilitas produksi;</p>	<p>h) daftar fasilitas produksi;</p>
		<p>i) daftar peralatan uji;</p>	<p>i) daftar peralatan uji;</p>
		<p>j) daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir;</p>	<p>j) daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir;</p>
		<p>k) ilustrasi pembubuhan Tanda SNI;</p>	<p>k) ilustrasi pembubuhan Tanda SNI;</p>
		<p>l) daftar informasi terdokumentasi sesuai ISO 9001:2015;</p>	<p>l) daftar informasi terdokumentasi sesuai ISO 9001:2015;</p>
		<p>m) struktur organisasi; dan</p>	<p>m) struktur organisasi;</p>
		<p>n) proses bisnis.</p>	<p>n) proses bisnis; dan</p>
			<p>o) dokumen legalitas persyaratan Perwakilan Resmi yang berupa: i. salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya; ii. perizinan berusaha;</p>

No	Ketentuan	Uraian
		<ul style="list-style-type: none">iii. bukti penunjukan sebagai Perwakilan Resmi dalam bentuk akta otentik yang diterbitkan oleh notaris yang berkedudukan di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia;iv. perjanjian lisensi merek untuk produk Selang Termoplastik Elastomer kelas 11 (sebelas) dari Produsen di Luar Negeri sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Resmi yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;v. bukti pencatatan perjanjian lisensi merek untuk produk Selang Termoplastik Elastomer kelas 11 (sebelas) dari Produsen di Luar Negeri sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Resmi yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; danvi. bukti penguasaan gudang di kabupaten/kota yang sama atau kabupaten/kota terdekat

No	Ketentuan	Uraian	
			dengan tempat kedudukan Perwakilan Resmi.
		6) Dalam hal permohonan penerbitan Sertifikat SNI dilakukan dalam rangka Kerja Sama Merek, Perusahaan Industri penerima Kerja Sama Merek atau Produsen di Luar Negeri penerima Kerja Sama Merek selain menunggah dokumen sebagaimana dimaksud pada angka 5) juga harus mengunggah dokumen lain yang diperlukan:	
		apabila pemberi Kerja Sama Merek merupakan Perusahaan Industri berupa:	apabila pemberi Kerja Sama Merek merupakan Produsen di Luar Negeri berupa:
		a) salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya milik pemberi Kerja Sama Merek;	a) salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya milik pemberi Kerja Sama Merek;
		b) perizinan berusaha dengan lingkup kegiatan usaha Industri Selang Termoplastik Elastomer, dengan lingkup KBLI 22230 milik pemberi Kerja Sama Merek;	b) perizinan berusaha milik pemberi Kerja Sama Merek dengan lingkup kegiatan usaha Industri Selang Termoplastik Elastomer milik pemberi Kerja Sama Merek atau surat keterangan dari otoritas yang berwenang di negara setempat;
		c) Sertifikat SNI milik pemberi Kerja Sama Merek yang masih berlaku dengan merek yang akan dikerjasamakan tercantum dalam Sertifikat SNI;	c) Sertifikat SNI milik pemberi Kerja Sama Merek yang masih berlaku dengan merek yang akan dikerjasamakan tercantum dalam Sertifikat SNI;
		d) perjanjian lisensi merek Selang Termoplastik Elastomer kelas 11 (sebelas) dari pemberi Kerja Sama Merek kepada penerima	d) perjanjian lisensi merek Selang Termoplastik Elastomer kelas 11 (sebelas) dari pemberi Kerja Sama Merek kepada penerima Kerja Sama

No	Ketentuan	Uraian	
		<p>Kerja Sama Merek yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;</p>	<p>Merek yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;</p>
		<p>e) bukti pencatatan perjanjian lisensi merek Selang Termoplastik Elastomer kelas 11 (sebelas) dari pemberi Kerja Sama Merek kepada penerima Kerja Sama Merek yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;</p>	<p>e) bukti pencatatan perjanjian lisensi merek Selang Termoplastik Elastomer kelas 11 (sebelas) dari pemberi Kerja Sama Merek kepada penerima Kerja Sama Merek yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;</p>
		<p>f) surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perusahaan Industri pemberi Kerja Sama Merek yang menyatakan tidak akan mengedarkan, memasarkan dan/atau memindahtangankan Selang Termoplastik Elastomer sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI; dan</p>	<p>f) surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perwakilan Resmi dari pemberi Kerja Sama Merek yang menyatakan tidak akan mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan Selang Termoplastik Elastomer sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI;</p>
		<p>g) Sertifikat SNI milik Perusahaan Industri penerima Kerja Sama Merek atau Produsen di Luar</p>	<p>g) Sertifikat SNI milik Perusahaan Industri penerima Kerja Sama Merek atau Produsen di Luar Negeri</p>

No	Ketentuan	Uraian	
		Negeri penerima Kerja Sama Merek yang masih berlaku;	penerima Kerja Sama Merek yang masih berlaku;
			h) dokumen legalitas Perwakilan Resmi yang berupa:
			1. salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya;
			2. perizinan berusaha;
			3. bukti penunjukan sebagai Perwakilan Resmi dalam bentuk akta otentik yang dibuat dihadapan notaris di wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia;
			4. perjanjian lisensi merek Selang Termoplastik Elastomer kelas 11 (sebelas) dari Produsen di Luar Negeri sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Resmi yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia Republik Indonesia;
			5. bukti pencatatan perjanjian lisensi merek Selang Termoplastik Elastomer dari Produsen di Luar Negeri kelas 11 (sebelas) sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Resmi yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan

No	Ketentuan	Uraian	
			Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan
			6. bukti menguasai gudang di kabupaten/kota yang sama atau kabupaten/kota terdekat dengan tempat kedudukan Perwakilan Resmi.
		7) Dalam hal permohonan penerbitan Sertifikat SNI dilakukan dalam rangka Maklun, Perusahaan Industri penerima Maklun atau Produsen di Luar Negeri penerima Maklun selain menunggah dokumen sebagaimana dimaksud pada angka 5) juga harus mengunggah dokumen lain yang diperlukan:	
		apabila pemberi Maklun merupakan Pelaku Usaha selain Perusahaan Industri berupa:	apabila pemberi Maklun merupakan pelaku usaha di luar negeri selain Produsen di Luar Negeri berupa:
		a) salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya milik pemberi Maklun;	a) salinan akta perizinan perusahaan dan perubahannya milik pemberi Maklun;
		b) perizinan berusaha milik pemberi Maklun;	b) salinan perizinan berusaha milik pemberi Maklun atau surat keterangan dari otoritas yang berwenang di negara setempat;
		c) sertifikat merek Selang Termoplastik Elastomer kelas 11 (sebelas) milik pemberi Maklun yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;	c) sertifikat merek Selang Termoplastik Elastomer kelas 11 (sebelas) milik pemberi Maklun yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;

No	Ketentuan	Uraian	
		d) perjanjian lisensi merek Selang Termoplastik Elastomer kelas 11 (sebelas) dari pemberi Maklun kepada penerima Maklun yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;	d) perjanjian lisensi merek Selang Termoplastik Elastomer kelas 11 (sebelas) dari pemberi Maklun kepada penerima Maklun yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
		e) bukti pencatatan perjanjian lisensi merek Selang Termoplastik Elastomer kelas 11 (sebelas) dari pemberi Maklun kepada penerima Maklun yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;	e) bukti pencatatan perjanjian lisensi merek Selang Termoplastik Elastomer kelas 11 (sebelas) dari pemberi Maklun kepada penerima Maklun yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
		f) surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh Pelaku Usaha pemberi Maklun yang menyatakan tidak akan mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan Selang Termoplastik Elastomer sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI; dan	f) surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perwakilan Perusahaan dari pemberi Maklun yang menyatakan tidak akan mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan Selang Termoplastik Elastomer sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI; dan

No	Ketentuan	Uraian	
		g) Sertifikat SNI milik Perusahaan Industri penerima Maklun atau Produsen di Luar Negeri penerima Maklun yang masih berlaku;	g) Sertifikat SNI milik Perusahaan Industri penerima Maklun yang masih berlaku; dan
			h) dokumen legalitas Perwakilan Perusahaan pemberi Maklun yang berupa:
			1. salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya;
			2. perizinan berusaha;
			3. bukti penunjukan sebagai Perwakilan Perusahaan dalam bentuk akta otentik yang dibuat dihadapan notaris di wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia;
			4. perjanjian lisensi merek Selang Termoplastik Elastomer kelas 11 (sebelas) dari pelaku usaha di luar negeri sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Perusahaan yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia.
	5. bukti pencatatan perjanjian lisensi merek Selang Termoplastik Elastomer kelas 11 (sebelas) dari pelaku usaha di luar negeri sebagai		

No	Ketentuan	Uraian	
			pemilik merek kepada Perwakilan Perusahaan yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia.
		c. Kepala Badan melakukan verifikasi atas kebenaran isian formulir dan kelengkapan dokumen yang diunggah oleh Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi.	
		d. Dalam hal berdasarkan hasil verifikasi ditemukan ketidaksesuaian, Kepala Badan melalui SIINas meminta Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi untuk melakukan klarifikasi dan/atau melengkapi dokumen.	
		e. Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi harus melakukan klarifikasi dan/atau melengkapi dokumen paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak tanggal permintaan dari Kepala Badan.	
		f. Dalam hal Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi tidak menyampaikan klarifikasi dan/atau tidak melengkapi dokumen sampai dengan batas waktu yang ditentukan, pengajuan permohonan penerbitan Sertifikat SNI dinyatakan batal.	
		g. Dalam hal isian formulir dan kelengkapan dokumen permohonan penerbitan Sertifikat SNI dinyatakan telah sesuai dan lengkap, Kepala Badan melalui SIINas meneruskan kepada LSPro.	
		h. Dalam hal LSPro membutuhkan dokumen tambahan terkait penilaian kesesuaian, Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi harus melengkapi dan menyampaikannya kepada LSPro.	
		Catatan: 1. Merek milik sendiri dibuktikan dengan: 1) pemilik sertifikat merek sama dengan nama Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri; 2) pemilik sertifikat merek tercantum dalam akta pendirian perusahaan (Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri); atau 3) pemilik sertifikat merek dan perusahaan pemohon sertifikat SNI merupakan bagian dari perusahaan multinasional.	

No	Ketentuan	Uraian
		<p>4) merek yang diperoleh dari pengalihan dari pemilik asli kepada pemilik yang baru (Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri).</p> <p>2. Dalam hal Perwakilan Resmi merupakan pemilik merek dan induk dari Produsen di Luar Negeri, maka Perwakilan Resmi dapat mengunggah bukti pencatatan perjanjian lisensi merek dari Perwakilan Resmi kepada Produsen di Luar Negeri yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia Republik Indonesia.</p> <p>3. Dalam hal Perusahaan Industri mengajukan permohonan penerbitan Sertifikat SNI:</p> <ul style="list-style-type: none">a. mengunggah bukti pendaftaran merek; dan/ataub. surat pernyataan penerapan sistem manajemen mutu, <p>Perusahaan Industri yang bersangkutan harus telah memiliki sertifikat merek dan sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 pada saat pelaksanaan surveilen kedua.</p> <p>4. Untuk Perwakilan Resmi, dokumen salinan akta pendirian Produsen di Luar Negeri dan perubahannya, dan salinan perizinan berusaha dengan ruang lingkup kegiatan usaha industri Selang Termoplastik Elastomer atau surat keterangan dari otoritas yang berwenang di negara setempat harus diunggah sebanyak 2 (dua) salinan dengan ketentuan:</p> <ul style="list-style-type: none">1) 1 (satu) salinan asli yang dilegalisasi oleh pejabat diplomatik di bidang perindustrian/ekonomi atau perwakilan konsuler Indonesia di negara setempat; dan2) 1 (satu) salinan terjemahan dalam bahasa Indonesia yang diterjemahkan oleh penerjemah tersumpah. <p>5. Untuk Perwakilan Resmi, dokumen daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir, daftar informasi terdokumentasi sesuai ISO 9001:2015, struktur organisasi, dan proses bisnis diterjemahkan dalam Bahasa Indonesia.</p> <p>6. Sertifikat sistem manajemen mutu harus diterbitkan oleh:</p>

No	Ketentuan	Uraian	
		<p>1) lembaga sertifikasi sistem manajemen mutu yang telah diakreditasi oleh KAN; dan/atau</p> <p>2) lembaga sertifikasi sistem manajemen mutu yang telah diakreditasi oleh badan lembaga akreditasi penandatanganan perjanjian saling pengakuan melalui kerja sama akreditasi internasional.</p> <p>7. Dalam hal terdapat Kerja Sama Merek, Sertifikat SNI juga harus dilengkapi informasi:</p> <p>1) nama dan alamat Perusahaan Industri pemberi Kerja Sama Merek; atau</p> <p>2) nama dan alamat Perwakilan Resmi dari Produsen di Luar Negeri pemberi Kerja Sama Merek.</p> <p>8. Dalam hal terdapat Maklun, selain informasi, Sertifikat SNI juga harus dilengkapi informasi:</p> <p>1) nama dan alamat Pelaku Usaha pemberi Maklun; atau</p> <p>2) nama dan alamat Perwakilan Perusahaan dari pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun.</p> <p>9. Dalam hal pelaksanaan produksi Selang Termoplastik Elastomer terdapat proses yang terpisah dari lokasi utama secara fisik dan proses tersebut terkait dengan persyaratan mutu produk serta menjadi bagian dari lingkup sistem manajemen mutu, terhadap proses tersebut tetap menjadi bagian dari lokasi utama yang harus dilakukan audit.</p>	
2.	Sistem Manajemen Mutu yang diterapkan	Sistem Manajemen Mutu (SMM) ISO 9001:2015 atau Revisinya.	
3.	Durasi Audit	<p>Untuk Perusahaan Industri</p> <p>Jumlah minimal durasi audit:</p> <p>a. Audit kecukupan, 1 (satu) <i>mandays</i> (orang hari).</p> <p>b. Audit kesesuaian untuk sertifikasi awal (baru) atau resertifikasi 4 (empat) <i>mandays</i> (orang hari), tidak termasuk waktu pengambilan contoh.</p>	<p>Untuk Produsen di Luar Negeri</p> <p>Jumlah minimal durasi audit:</p> <p>a. Audit kecukupan, 1 (satu) <i>mandays</i> (orang hari).</p> <p>b. Audit kesesuaian untuk sertifikasi awal (baru) atau resertifikasi 6 (enam) <i>mandays</i> (orang hari), tidak termasuk waktu pengambilan contoh.</p>

No	Ketentuan	Uraian
		<p>Catatan:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Durasi audit tersebut di atas tidak termasuk waktu perjalanan dan karantina. b. Jika auditor merangkap sebagai petugas pengambilan contoh (PPC), pelaksanaan pengambilan contoh di luar waktu audit. c. Pelaksanaan audit dan/atau pengambilan contoh tidak boleh dilakukan secara berturut-turut, dalam setiap pelaksanaan audit dan/atau pengambilan contoh, auditor atau PPC harus kembali ke tempat kedudukan LSPro yang menugaskan sebelum melakukan audit dan/atau pengambilan contoh berikutnya.
4.	Personil Auditor, Petugas Pengambil Contoh	<ul style="list-style-type: none"> a. memiliki kompetensi yang sesuai/sejenis; b. merupakan Warga Negara Indonesia yang berdomisili di Indonesia; c. lancar berbahasa Indonesia; d. memahami ketentuan peraturan perundang-undangan terkait; e. telah di-registrasi oleh Menteri melalui SIINas; dan f. terdaftar di LSPro yang memberikan penugasan.
5.	Laboratorium Uji yang digunakan	<ul style="list-style-type: none"> a. Laboratorium Uji yang digunakan: <ul style="list-style-type: none"> 1) Laboratorium Uji di dalam negeri; atau 2) Laboratorium Uji di luar negeri b. Laboratorium Uji di dalam negeri harus memenuhi persyaratan: <ul style="list-style-type: none"> 1) telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan lingkup SNI 8022:2022; dan 2) ditunjuk oleh Menteri. <p>Catatan: Bahwa yang dimaksud dengan "telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan lingkup SNI Selang Termoplastik Elastomer" adalah telah terakreditasi untuk sebagian atau seluruh parameter pengujian yang tercantum dalam SNI produk Selang Termoplastik Elastomer.</p> c. Laboratorium Uji di luar negeri harus memenuhi persyaratan: <ul style="list-style-type: none"> 1) telah diakreditasi dengan ruang lingkup yang sesuai oleh badan akreditasi penandatanganan perjanjian saling pengakuan melalui kerja sama akreditasi internasional;

No	Ketentuan	Uraian
		<p>2) negara tempat Laboratorium Uji berada memiliki perjanjian bilateral atau multilateral di bidang regulasi teknis dengan Pemerintah Republik Indonesia; dan</p> <p>3) ditunjuk oleh Menteri.</p> <p>d. Petugas Penguji dari Laboratorium Uji di dalam negeri merupakan:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) petugas yang memiliki kompetensi pada bidangnya; 2) merupakan Warga Negara Indonesia yang berdomisili di Indonesia; 3) lancar berbahasa Indonesia; 4) memahami ketentuan peraturan perundang-undangan; dan 5) terdaftar di Laboratorium Uji serta mendapatkan penugasan dari Laboratorium Uji.
Tahap II: Determinasi		
1.	Audit Tahap 1 (Audit Kecukupan)	<p>a. Dilakukan jika dokumen pada tahap seleksi telah lengkap, benar dan sesuai persyaratan;</p> <p>b. Dilakukan oleh tim atau perwakilan tim yang akan melaksanakan audit tahap 2 (audit kesesuaian);</p> <p>c. Melakukan tinjauan dokumen administrasi;</p> <p>d. Melakukan tinjauan dokumen tambahan terkait sistem manajemen mutu yang telah diterjemahkan dalam bahasa Indonesia, antara lain:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) pedoman mutu; 2) rencana mutu; 3) diagram alir proses produksi; 4) laporan audit internal yang terakhir; 5) laporan rapat tinjauan manajemen yang terakhir; 6) struktur organisasi; 7) peta lokasi; 8) daftar fasilitas produksi; 9) daftar peralatan uji; dan 10) daftar informasi terdokumentasi ISO 9001:2015; 11) proses bisnis; dan

No	Ketentuan	Uraian
		<p>12) daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir.</p> <p>e. Memastikan kebenaran dan kesesuaian dokumen dan daftar informasi terdokumentasi yang disampaikan oleh pemohon.</p> <p>f. Memastikan dan memverifikasi pemenuhan persyaratan fasilitas proses produksi yang meliputi peralatan produksi minimal dan peralatan uji (pengendalian mutu) yang dimiliki.</p>
2.	Audit Tahap 2 (Audit Kesesuaian)	<p>a. Audit tahap 2 (audit kesesuaian) dilakukan jika telah memenuhi persyaratan audit tahap 1.</p> <p>b. Ketua Tim Auditor harus memastikan rencana audit (<i>audit plan</i>) dan rencana pengambilan contoh (<i>sampling plan</i>) yang disiapkan oleh PPC sesuai dengan SNI SNI 8022:2022.</p> <p>c. Paling sedikit 1 (satu) orang dari tim auditor memiliki kompetensi produk Selang Termoplastik Elastomer.</p> <p>d. Audit untuk proses produksi dan pengendalian mutu harus dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi produk Selang Termoplastik Elastomer.</p>
3.	Lingkup yang Diaudit	<p>a. Pada sertifikasi awal atau sertifikasi ulang (resertifikasi), audit dilakukan pada seluruh elemen sistem fungsi organisasi;</p> <p>b. Audit dilakukan pada saat proses produksi sedang berjalan dan bisa diwakili oleh salah satu jenis Selang Termoplastik Elastomer yang diusulkan.</p> <p>c. Audit proses produksi Konsistensi produk yang diajukan untuk sertifikasi harus diperiksa di lokasi produksi. Penilaian asesmen produksi dilakukan untuk memverifikasi: 1) fasilitas, peralatan, personil dan prosedur yang digunakan untuk memverifikasi; 2) kemampuan dan kompetensi untuk memantau, mengukur dan menguji produk sebelum dan setelah produksi;</p>

No	Ketentuan	Uraian
		3) pengambilan contoh dan pengujian yang dilakukan oleh pabrik untuk memelihara konsistensi produk sehingga dapat menjamin kesesuaian persyaratan produk; 4) pengendalian proses produksi Selang Termoplastik Elastomer sesuai dengan huruf F dalam dokumen skema sertifikasi SNI ini. 5) kemampuan pabrik untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai; 6) Tim audit melakukan verifikasi fasilitas kemampuan produksi (termasuk kapasitas produksi) untuk memastikan kemampuan Perusahaan Industri dan Produsen di Luar Negeri menghasilkan produk yang dimohonkan.
4.	Titik kritis yang perlu diperhatikan pada saat audit	a. Pemeriksaan bahan baku Selang Termoplastik Elastomer dan penguat (benang atau logam) b. Proses produksi dan peralatannya sesuai dengan parameter yang tercantum dalam SNI untuk Selang Termoplastik Elastomer sebagaimana tercantum dalam huruf F c. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri yang memproduksi Selang Termoplastik Elastomer harus memiliki paling sedikit fasilitas produksi berupa: 1) mesin ekstrusi; dan 1) mesin pemotongan. d. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri harus memiliki peralatan minimal QC, yaitu 1) peralatan uji dimensi; 2) peralatan uji letup; 3) peralatan uji bakar; 4) peralatan uji ketahanan bocor; dan 1) peralatan uji ketahanan terhadap pentana e. Kalibrasi alat uji. f. Inspeksi dalam proses produksi (<i>in process QC</i>). g. Inspeksi barang keluar (<i>outgoing QC</i>). h. Penandaan.
		a. Mayor apabila:

No	Ketentuan	Uraian
5.	Kategori Ketidaksesuaian	<p>1) ketidaksesuaian terkait langsung dengan mutu produk sehingga mengakibatkan ketidaksesuaian terhadap SNI 8022:2022 yang dimohonkan, diberikan waktu perbaikan sesuai kesepakatan antara LSPro dengan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri paling lama 3 (tiga) bulan, berdasarkan alasan yang dapat diterima; dan/atau</p> <p>2) ketidaksesuaian terkait dengan SMM, diberikan waktu perbaikan maksimal 1 (satu) bulan disertai dengan analisis penyebab ketidaksesuaian</p> <p>b. Minor apabila terdapat inkonsistensi dalam menerapkan SMM, maka Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri menyampaikan tindakan perbaikan dan diberi waktu paling lama 2 (dua) bulan disertai analisis penyebab ketidaksesuaian.</p>
6.	Pengambilan Contoh	<p>a. PPC membuat Rencana Pengambilan Contoh yang disetujui oleh Ketua Tim Auditor.</p> <p>b. Pengambilan contoh uji dilakukan di lini produksi atau gudang pabrik.</p> <p>c. Contoh uji diambil oleh Petugas Pengambil Contoh dan dibuatkan Berita Acara Pengambilan Contoh yang diketahui oleh Ketua Tim Audit dan Perusahaan.</p> <p>d. Pengambilan contoh dilakukan secara acak sebanyak 10 (sepuluh) buah dengan rincian 5 (lima) buah untuk pengujian dan 5 (lima) buah untuk disimpan sebagai arsip di pabrik;</p> <p>e. Contoh uji diambil mewakili setiap merek dan tipe;</p> <p>f. Contoh uji yang telah diambil harus dikemas, diberi label contoh uji, dan disegel.</p> <p>Catatan: Bagian untuk arsip Produsen diberi pelabelan dan disimpan di tempat Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi sampai sertifikat SNI diterbitkan.</p>
7.	Cara Pengujian	Pengujian Selang Termoplastik Elastomer dilakukan sesuai dengan SNI 8022:2022.
8.	Laporan Hasil Uji	Mencantumkan hasil uji dan syarat mutu sesuai dengan ketentuan SNI 8022:2022 yang dimohonkan.
Tahap III: Tinjauan dan Keputusan		

No	Ketentuan	Uraian
1.	Tinjauan Terhadap Laporan Audit dan Laporan Hasil Uji	<p>a. Pengkaji (Reviewer) yang melakukan tinjauan terhadap Laporan Audit dan Laporan Hasil Uji memiliki kompetensi terkait Selang Termoplastik Elastomer dan tidak terlibat dalam proses seleksi dan determinasi;</p> <p>b. Pengkaji (Reviewer) melakukan tinjauan laporan audit dan laporan hasil uji;</p> <p>c. Tinjauan yang dihasilkan menjadi bahan untuk menetapkan rekomendasi keputusan Sertifikat SNI;</p> <p>d. Ketentuan untuk hasil uji:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) jika ada parameter yang tidak memenuhi persyaratan SNI, maka atas permintaan LSPro dilakukan pengambilan contoh ulang untuk dilakukan pengujian ulang untuk seluruh parameter. 2) jika hasil uji ulang (sesuai angka 1) dinyatakan tidak memenuhi persyaratan SNI, maka rekomendasi penerbitan Sertifikat SNI tidak dapat diberikan. 3) pengambilan contoh ulang dilakukan paling banyak 1 (satu) kali. 4) Pengambilan contoh ulang dilakukan paling lama 30 (tiga puluh) hari kerja sejak Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri menerima pemberitahuan dari LSPro, apabila Industri atau Produsen di Luar Negeri tidak menindaklanjuti pemberitahuan tersebut maka produk yang diajukan dalam sertifikasi dinyatakan gagal. 5) Jika pengujian ulang dinyatakan tidak memenuhi persyaratan SNI, maka proses sertifikasi dinyatakan gagal. <p>Catatan: Segala interaksi antara Laboratorium Uji dan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri terkait pengujian dan perbaikannya harus melalui LSPro.</p>
2.	Keputusan Sertifikasi	<p>Sesuai prosedur LSPro, dengan keputusan:</p> <ol style="list-style-type: none"> a. Penerbitan Sertifikat SNI; atau b. Penolakan penerbitan.
Tahap IV: Lisensi		
1.	Penerbitan Sertifikat SNI	<p>a. Sebelum LSPro menerbitkan Sertifikat SNI, LSPro wajib menyampaikan hasil penilaian kesesuaian kepada Kepala Badan melalui SIINas;</p>

No	Ketentuan	Uraian
		<p>b. Hasil penilaian kesesuaian sebagaimana dimaksud pada huruf a paling sedikit memuat:</p> <ol style="list-style-type: none">1) tanggal pelaksanaan audit tahap 1 (audit kecukupan);2) skema sertifikasi dan tanggal audit tahap 2 (audit kesesuaian);3) nama auditor;4) nama petugas pengambil contoh;5) hasil pelaksanaan audit kecukupan dan audit kesesuaian;6) uraian produk yang mencakup merek;7) Laboratorium Uji yang digunakan;8) nomor dan tanggal laporan hasil uji;9) laporan hasil uji yang meliputi:<ol style="list-style-type: none">a) nomor dan judul SNI;b) tanggal penerimaan contoh uji;c) pelaksanaan pengujian;d) nomor dan tanggal laporan hasil uji;e) hasil uji <p>c. Kepala Badan melakukan evaluasi atas hasil penilaian kesesuaian disampaikan oleh LSPro.</p> <p>d. Dalam melakukan evaluasi, Kepala Badan menugaskan unit kerja yang memiliki tugas dan fungsi perumusan, penerapan dan pemberlakuan standardisasi industri.</p> <p>e. Dalam hal berdasarkan hasil evaluasi ditemukan adanya ketidaksesuaian, Kepala Badan meminta LSPro untuk memberikan klarifikasi</p> <p>f. Permintaan Kepala Badan disampaikan secara elektronik melalui SIINas.</p> <p>g. LSPro harus memberikan klarifikasi paling lambat 5 (lima) hari kerja terhitung sejak tanggal permintaan klarifikasi.</p> <p>h. Dalam hal LSPro:</p> <ol style="list-style-type: none">1) tidak memberikan klarifikasi sampai dengan batas waktu yang ditentukan atau

No	Ketentuan	Uraian	
		2) telah memberikan klarifikasi namun tetap tidak dapat memenuhi ketentuan penilaian kesesuaian yang dipersyaratkan sesuai dengan Peraturan Menteri ini, Kepala Badan tidak memberikan validasi terhadap penilaian kesesuaian dan permohonan penerbitan Sertifikat SNI dinyatakan gagal.	
		i. Dalam hal: 1) berdasarkan hasil evaluasi dinyatakan proses penilaian kesesuaian telah dilaksanakan sesuai Peraturan Menteri ini; atau 2) LSPro telah melakukan perbaikan atas ketidaksesuaian, Kepala Badan memberikan validasi terhadap pelaksanaan penilaian kesesuaian oleh LSPro.	
		j. Bukti validasi terhadap pelaksanaan penilaian kesesuaian berupa tanda elektronik.	
		k. Tanda elektronik memuat tautan elektronik ke informasi sertifikat yang terdapat dalam SIINas.	
		l. Tanda elektronik disampaikan kepada LSPro secara elektronik melalui SIINas.	
		m. Berdasarkan hasil penilaian kesesuaian dan hasil evaluasi, LSPro menerbitkan Sertifikat SNI.	
		n. Sertifikat SNI yang diterbitkan oleh LSPro harus dibubuhi tanda elektronik.	
		o. Dalam Sertifikat SNI, wajib dicantumkan informasi paling sedikit:	
		Untuk Perusahaan Industri	Untuk Produsen di Luar Negeri
		1) nama dan alamat Perusahaan Industri 2) alamat pabrik; 3) merek; 4) nomor dan judul SNI; 5) tanggal terbit Sertifikat SNI; dan 6) masa berlaku Sertifikat SNI.	1) nama dan alamat Produsen di Luar Negeri; 2) alamat pabrik; 3) nama dan alamat Perwakilan Resmi; 4) alamat gudang; 5) merek; 6) nomor dan judul SNI; 7) tanggal terbit Sertifikat SNI; dan

No	Ketentuan	Uraian
		<p>8) masa berlaku Sertifikat SNI.</p> <p>p. Dalam hal terdapat Kerja Sama Merek, selain informasi sebagaimana dimaksud pada huruf o, Sertifikat SNI juga harus dilengkapi informasi:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) nama dan alamat Perusahaan Industri pemberi Kerja Sama Merek; atau 2) nama dan alamat Perwakilan Resmi dari Produsen di Luar Negeri pemberi Kerja Sama Merek. <p>q. Dalam hal terdapat Maklun, selain informasi sebagaimana dimaksud pada huruf o, Sertifikat SNI juga harus dilengkapi informasi:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) nama dan alamat Pelaku Usaha pemberi Maklun; atau 2) nama dan alamat Perwakilan Perusahaan dari pelaku usaha di Luar Negeri pemberi Maklun. <p>r. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri dapat memiliki lebih dari 1 (satu) Sertifikat SNI untuk 1 (satu) lokasi produksi.</p> <p>s. Dalam hal terdapat Kerja Sama Merek atau Maklun, dalam 1 (satu) lokasi produksi dapat diterbitkan lebih dari 1 (satu) Sertifikat SNI.</p> <p>t. Dalam Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud pada huruf o dapat dicantumkan lebih dari 1 (satu) merek.</p> <p>u. Sertifikat SNI berlaku untuk jangka waktu 5 (lima) tahun sejak tanggal penerbitan Sertifikat SNI.</p>
2.	Penerbitan Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI	<p>a. Produk Selang Termoplastik Elastomer yang telah memenuhi ketentuan SNI dan akan dibubuhi tanda SNI dan tanda elektronik harus memiliki persetujuan penggunaan Tanda SNI dari Kepala Badan.</p> <p>b. Persetujuan penggunaan Tanda SNI diberikan dalam bentuk SPPT SNI.</p> <p>c. Pengajuan permohonan penerbitan SPPT SNI disampaikan kepada Kepala Badan melalui SIINas, dilakukan oleh:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Perusahaan Industri; 2) Perwakilan Resmi dari Produsen di Luar Negeri; atau 3) Pemilik merek dalam hal terdapat kerja sama merek atau maklun: <ol style="list-style-type: none"> a) Perusahaan Industri pemberi Kerja Sama Merek; b) Perwakilan Resmi dari Produsen di Luar Negeri pemberi Kerja Sama Merek;

No	Ketentuan	Uraian
		<p>c) Pelaku Usaha pemberi Maklun; atau d) Perwakilan Perusahaan dari pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun.</p> <p>d. Dalam mengajukan permohonan penerbitan SPPT SNI, Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi harus:</p> <ol style="list-style-type: none">1) menginput data dengan mengisi formulir isian pada laman SIINas; dan2) mengunggah dokumen pendukung yang diperlukan:<ol style="list-style-type: none">a) untuk Perusahaan Industri berupa bukti kapasitas produksi, tingkat utilisasi, rencana produksi, dan realisasi produksi tahun sebelumnya; ataub) untuk Produsen di Luar Negeri berupa bukti kapasitas produksi, rencana importasi, dan realisasi tahunan importasi terakhir <p>Catatan: Dokumen realisasi produksi tahun sebelumnya dan realisasi tahunan importasi terakhir dikecualikan bagi Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi yang baru mengajukan permohonan SPPT SNI untuk pertama kali.</p> <p>e. Dalam hal terdapat Kerja Sama Merek atau Maklun, pemohon SPPT SNI harus:</p> <ol style="list-style-type: none">1) menginput data dengan mengisi formulir isian pada laman SIINas; dan2) mengunggah dokumen pendukung yang diperlukan:<ol style="list-style-type: none">a) bukti jumlah produk yang akan diproduksi dalam Kerja Sama Merek atau Maklun; danb) bukti realisasi produksi tahun sebelumnya yang telah diproduksi dalam Kerja Sama Merek atau Maklun dalam hal penerima Kerja Sama Merek atau Maklun merupakan Perusahaan Industri atau bukti realisasi tahunan importasi terakhir dalam hal penerima Kerja Sama Merek atau Maklun merupakan Produsen di Luar Negeri. <p>Catatan: Bukti realisasi produksi tahun sebelumnya yang telah diproduksi atau bukti realisasi tahunan importasi terakhir dikecualikan bagi pemohon yang baru mengajukan permohonan penerbitan SPPT SNI untuk pertama kali.</p> <p>f. Kepala Badan melakukan evaluasi atas Permohonan penerbitan SPPT SNI.</p> <p>g. Dalam melakukan evaluasi Kepala Badan membentuk tim.</p>

No	Ketentuan	Uraian
		<p>h. Tim paling sedikit terdiri atas unsur:</p> <ol style="list-style-type: none">1) Badan; dan2) Direktorat jenderal di lingkungan Kementerian Perindustrian yang mempunyai tugas melakukan pembinaan terhadap industri Selang Termoplastik Elastomer. <p>i. Dalam melaksanakan evaluasi, tim melakukan:</p> <ol style="list-style-type: none">1) Pemeriksaan atas kesesuaian isian formulir dengan dokumen pendukung; dan2) Penilaian kelayakan penggunaan Tanda SNI yang diajukan. <p>j. Dalam hal:</p> <ol style="list-style-type: none">1) ditemukan ketidaksesuaian antara isian formulir dan dokumen pendukung; dan/atau2) ketidaklayakan antara permintaan penggunaan Tanda SNI yang diajukan dan dokumen pendukung, <p>tim meminta pemohon SPPT SNI untuk memberikan klarifikasi.</p> <p>k. Pemohon SPPT SNI harus memberikan klarifikasi sebagaimana dimaksud pada angka 5 dalam jangka waktu paling lama 3 (tiga) hari kerja terhitung disampaikannya permintaan klarifikasi.</p> <p>l. Tim menyampaikan laporan hasil evaluasi kepada Kepala Badan paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung diterimanya permohonan penerbitan SPPT SNI.</p> <p>m. Dalam hal berdasarkan laporan hasil evaluasi pemohon SPPT SNI:</p> <ol style="list-style-type: none">1) tidak memberikan klarifikasi sampai dengan batas waktu yang ditentukan; atau2) tidak dapat melakukan perbaikan atas ketidaksesuaian dan/atau ketidaklayakan permohonan SPPT SNI, <p>Kepala Badan menolak permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI.</p> <p>n. Penolakan permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI disampaikan melalui SIINas.</p> <p>o. Dalam hal berdasarkan laporan hasil evaluasi:</p> <ol style="list-style-type: none">a. permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI telah sesuai dan lengkap; atau

No	Ketentuan	Uraian	
		b. pemohon SPPT SNI telah melakukan perbaikan atas ketidaksesuaian dan/atau ketidaklayakan, Kepala Badan menerbitkan SPPT SNI paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak diterimanya laporan hasil evaluasi dari tim. p. Penerbitan SPPT SNI disertai dengan tanda elektronik. q. Tanda elektronik memuat tautan elektronik yang berisi: a. informasi Sertifikat SNI; b. informasi produk; dan c. jangka waktu sesuai SPPT SNI yang telah ditetapkan. r. SPPT SNI dan tanda elektronik disampaikan melalui SIINas. s. Bentuk tanda SNI serta contoh tanda elektronik tercantum pada huruf E.	
Tahap V: Surveilen			
1.	Tinjauan Persyaratan Sertifikasi	a. LSPro harus memastikan bahwa: 1) persyaratan sertifikasi masih berlaku; 2) sistem pengelolaan mutu produk selalu memenuhi persyaratan; 3) Bagi Perusahaan Industri yang menggunakan surat pernyataan penerapan sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 pada saat sertifikasi awal, telah memiliki sertifikat ISO 9001:2015. b. Kegiatan surveilen dan pengambilan contoh dilakukan 1 (satu) kali dalam 1 (satu) tahun. Catatan: Bagi Perusahaan Industri yang menggunakan bukti pendaftaran merek sebagai pengganti sertifikat merek pada saat sertifikasi awal dan surveilen satu, harus telah memiliki sertifikat merek pada surveilen dua.	
2.	Durasi Audit	Untuk Perusahaan Industri Jumlah minimal durasi audit kesesuaian untuk surveilen 4 (empat) <i>mandays</i>	Untuk Produsen di Luar Negeri Jumlah minimal durasi audit kesesuaian untuk surveilen 6 (enam) <i>mandays</i> (orang)

No	Ketentuan	Uraian	
		(orang hari), tidak termasuk waktu pengambilan contoh.	hari), tidak termasuk waktu pengambilan contoh.
		<p>Catatan:</p> <p>a. Durasi audit tersebut di atas tidak termasuk waktu perjalanan dan karantina.</p> <p>b. Jika auditor merangkap sebagai petugas pengambil contoh (PPC), pelaksanaan pengambilan contoh di luar waktu audit.</p> <p>c. Pelaksanaan audit dan/atau pengambilan contoh tidak boleh dilakukan secara berturut-turut, dalam setiap pelaksanaan audit dan/atau pengambilan contoh, auditor atau PPC harus kembali ke tempat kedudukan LSPro yang menugaskan sebelum melakukan audit dan/atau pengambilan contoh berikutnya.</p>	
3.	Audit Tahap 2 (Audit Kesesuaian)	<p>a. Audit tahap 2 (audit kesesuaian) dilakukan jika hasil temuan pada audit sebelumnya telah ditutup/terselesaikan.</p> <p>b. Ketua Tim Auditor harus memastikan rencana audit (<i>audit plan</i>) dan rencana pengambilan contoh (<i>sampling plan</i>) yang disiapkan oleh PPC sesuai dengan SNI 8022:2022.</p> <p>c. Paling sedikit 1 (satu) orang dari tim auditor memiliki kompetensi produk Selang Termoplastik Elastomer.</p> <p>d. Audit untuk proses produksi dan pengendalian mutu harus dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi produk Selang Termoplastik Elastomer.</p>	
4.	Lingkup yang di audit	<p>a. Audit dilakukan pada proses produksi dan pengendalian mutu produk melalui penyaksian pengujian dengan peralatan uji yang dimiliki oleh Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri;</p> <p>b. Audit dilakukan pada saat proses produksi sedang berjalan dan bisa diwakili oleh salah satu jenis Selang Termoplastik Elastomer yang dimohonkan.</p> <p>c. Audit proses produksi Konsistensi produk yang diajukan untuk sertifikasi harus diperiksa di lokasi produksi. Penilaian audit produksi dilakukan untuk memverifikasi:</p>	

No	Ketentuan	Uraian
		<ol style="list-style-type: none"> 1) fasilitas, peralatan, personil dan prosedur yang digunakan untuk memverifikasi; 2) kemampuan dan kompetensi untuk memantau, mengukur dan menguji produk sebelum dan setelah produksi; 3) pengambilan contoh dan pengujian yang dilakukan oleh pabrik untuk memelihara konsistensi produk sehingga dapat menjamin kesesuaian persyaratan produk; 4) pengendalian proses produksi Selang Termoplastik Elastomer G sesuai dengan Huruf F dalam dokumen skema sertifikasi SNI ini. 5) kemampuan pabrik untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai; 6) tim audit melakukan verifikasi fasilitas kemampuan produksi (termasuk kapasitas produksi) untuk memastikan kemampuan Perusahaan Industri dan Produsen di Luar Negeri menghasilkan produk yang dimohonkan.
5.	Titik kritis yang perlu diperhatikan pada saat audit	<ol style="list-style-type: none"> a. Pemeriksaan bahan baku Selang Termoplastik Elastomer dan penguat (benang atau logam) b. Proses produksi dan peralatannya sesuai dengan parameter yang tercantum dalam SNI untuk Selang Termoplastik Elastomer sebagaimana tercantum dalam huruf F c. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri yang memproduksi Selang Termoplastik Elastomer harus memiliki paling sedikit fasilitas produksi berupa: <ol style="list-style-type: none"> 1) mesin ekstrusi; dan 2) mesin pemotongan. d. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri harus memiliki peralatan minimal QC, yaitu <ol style="list-style-type: none"> 1) peralatan uji dimensi; 2) peralatan uji letup; 3) peralatan uji bakar; 4) peralatan uji ketahanan bocor; dan 5) peralatan uji ketahanan terhadap pentana e. Kalibrasi alat uji;

No	Ketentuan	Uraian
		f. Inspeksi dalam proses produksi (in process QC). g. Inspeksi barang keluar (outgoing QC). h. Penandaan.
6.	Kategori Ketidaksesuaian	a. Mayor apabila: 1) ketidaksesuaian terkait langsung dengan mutu produk sehingga mengakibatkan ketidaksesuaian terhadap SNI 8022:2022 yang dimohonkan, diberikan waktu perbaikan sesuai kesepakatan antara LSPro dengan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri paling lama 3 (tiga) bulan, berdasarkan alasan yang dapat diterima; dan/atau 2) ketidaksesuaian terkait dengan SMM, diberikan waktu perbaikan maksimal 1 (satu) bulan disertai dengan analisis penyebab ketidaksesuaian b. Minor apabila terdapat inkonsistensi dalam menerapkan SMM, maka Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri menyampaikan tindakan perbaikan dan diberi waktu paling lama 2 (dua) bulan disertai analisis penyebab ketidaksesuaian.
7.	Pengambilan Contoh	a. PPC membuat Rencana Pengambilan Contoh yang disetujui oleh Ketua Tim Auditor. b. Pengambilan contoh uji dilakukan di lini produksi atau gudang pabrik. c. Contoh uji diambil oleh Petugas Pengambil Contoh dan dibuatkan Berita Acara Pengambilan Contoh yang diketahui oleh Ketua Tim Audit dan Perusahaan. d. Pengambilan contoh dilakukan secara acak sebanyak 10 (sepuluh) buah dengan rincian 5 (lima) buah untuk pengujian dan 5 (lima) buah untuk disimpan sebagai arsip di pabrik; e. Contoh uji diambil mewakili setiap merek dan tipe; f. Contoh uji yang telah diambil harus dikemas, diberi label contoh uji, dan disegel. Catatan: Bagian untuk arsip Produsen diberi pelabelan dan disimpan di tempat Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi sampai sertifikat SNI diterbitkan.
8.	Cara Pengujian	Pengujian Selang Termoplastik Elastomer dilakukan sesuai dengan SNI 8022:2022.

No	Ketentuan	Uraian
9.	Laporan Hasil Uji	Mencantumkan hasil uji dan syarat mutu sesuai dengan ketentuan SNI 8022:2022 yang dimohonkan.
10.	Tinjauan Terhadap Laporan Audit dan Laporan Hasil Uji	<p>a. Pengkaji (<i>Reviewer</i>) yang melakukan tinjauan terhadap Laporan Audit dan Laporan Hasil Uji memiliki kompetensi terkait produk Selang Termoplastik Elastomer dan tidak terlibat dalam proses seleksi dan determinasi;</p> <p>b. Pengkaji (<i>Reviewer</i>) melakukan tinjauan laporan audit dan laporan hasil uji;</p> <p>c. Tinjauan yang dihasilkan menjadi bahan untuk menetapkan rekomendasi keputusan Sertifikat SNI.</p> <p>d. Ketentuan untuk hasil uji:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) jika ada parameter yang tidak memenuhi persyaratan SNI, maka atas permintaan LSPro dilakukan pengambilan contoh ulang untuk dilakukan pengujian ulang untuk seluruh parameter. 2) jika hasil uji ulang (sesuai angka 1)) dinyatakan tidak memenuhi persyaratan SNI, maka rekomendasi penerbitan Sertifikat SNI tidak dapat diberikan. 3) pengambilan contoh ulang dilakukan paling banyak 1 (satu) kali. 4) Pengambilan contoh ulang dilakukan paling lama 30 (tiga puluh) hari kerja sejak Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri menerima pemberitahuan dari LSPro, apabila Industri atau Produsen di Luar Negeri tidak menindaklanjuti pemberitahuan tersebut maka produk yang diajukan dalam sertifikasi dinyatakan gagal. 5) Jika pengujian ulang dinyatakan tidak memenuhi persyaratan SNI, maka proses sertifikasi dinyatakan gagal. <p>Catatan : Segala interaksi antara Laboratorium Uji dan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri terkait pengujian dan perbaikannya harus melalui LSPro.</p>
11.	Keputusan Sertifikasi	<p>Dilakukan sesuai prosedur LSPro, dengan keputusan:</p> <ol style="list-style-type: none"> a. Dipertahankan; b. Dibekukan; atau c. Dicabut

E. Pembubuhan Tanda SNI dan Tanda Elektronik

1. Tanda SNI dan tanda elektronik digunakan sebagai bukti kesesuaian untuk produk Selang Termoplastik Elastomer yang memenuhi ketentuan SNI 8022:2022.
2. Pembubuhan Tanda SNI dan tanda elektronik dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui SPPT SNI yang dikeluarkan oleh Kepala Badan
3. Penandaan SNI dilakukan pada:
 - a. setiap produk Selang Termoplastik Elastomer yang meliputi tanda SNI dengan cara printing; dan
 - b. setiap kemasan Selang Termoplastik Elastomer harus dilakukan dengan cara cetak/printing, yang meliputi tanda SNI dan tanda elektronik.
dengan cara penandaan yang tidak mudah hilang serta di tempat yang mudah dilihat dan dibaca.
4. Tanda elektronik dicantumkan tepat di bawah atau di samping tanda SNI pada setiap kemasan Selang Termoplastik Elastomer.
5. Penandaan yang dilakukan sesuai dengan SNI untuk Selang Termoplastik Elastomer.
6. Selain tanda SNI pada produk pada tempat yang mudah dibaca dan dengan penandaan yang tidak mudah hilang dengan mencantumkan:
 - a. bulan dan tahun produksi;
 - b. merek;
 - c. TPE;
 - d. Tekanan kerja;
 - e. Negara asal
7. Selain tanda SNI dan tanda elektronik berupa QR Code, pada kemasan ditempelkan label atau penandaan elektronik pada tempat yang mudah dibaca dan dengan penandaan yang tidak mudah hilang dengan mencantumkan:
 - a. bulan dan tahun produksi;
 - b. merek;
 - c. TPE;
 - d. Tekanan kerja;
 - e. Negara asal

F. Pengendalian Proses Produksi Selang Termoplastik Elastomer

No.	Tahapan Proses/ Parameter	Metode	Persyaratan	Frekuensi	Rekaman
1	Pemasok	Evaluasi pemasok	Sesuai prosedur	Setiap tahun	Harus tersedia
2	Bahan baku	Verifikasi jenis-jenis bahan	Sesuai persyaratan Laboratorium Penguji	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
3	Ekstrusi	Setting mesin ekstruder, kecepatan, temperatur	Sesuai persyaratan perusahaan	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia

No.	Tahapan Proses/ Parameter	Metode	Persyaratan	Frekuensi	Rekaman
4	Pemotongan	Panjang selang	Sesuai persyaratan perusahaan	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
5	Pengujian dimensi	Pengujian	Sesuai persyaratan perusahaan	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
6	Pengujian letup	Pengujian	Sesuai persyaratan perusahaan	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
7	Pengujian bakar	Pengujian	Sesuai persyaratan perusahaan	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
8	Pengujian ketahanan bocor	Pengujian	Sesuai persyaratan perusahaan	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
9	Pengujian ketahanan terhadap pentana	Pengujian	Sesuai SNI	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
10	Penandaan produk	Pemeriksaan visual	Sesuai regulasi	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
11	Kompetensi personel produksi dan QC	Penilaian kompetensi	Standar kompetensi	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia

MENTERI PERINDUSTRIAN
REPUBLIK INDONESIA,

ttd

AGUS GUMIWANG KARTASASMITA