



MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA

PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 63 TAHUN 2024
TENTANG
PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL INDONESIA UNTUK KERTAS
PEMBENTUK ROKOK SECARA WAJIB

DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA

MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA,

- Menimbang : a. bahwa untuk menjamin keamanan, kesehatan, dan keselamatan manusia dari penggunaan kertas pembentuk rokok, meningkatkan daya saing, efisiensi, dan kinerja industri kertas pembentuk rokok, dan menciptakan persaingan usaha yang sehat, perlu memberlakukan standar nasional Indonesia untuk kertas pembentuk rokok secara wajib;
- b. bahwa berdasarkan pertimbangan sebagaimana dimaksud dalam huruf a dan 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 untuk Kertas Pembentuk Rokok 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) sebagaimana telah diubah dengan Undang-Undang Nomor 61 Tahun 2024 tentang Perubahan atas Undang-Undang Nomor 39 Tahun 2008 tentang Kementerian Negara (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2024 Nomor 225, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 6994);
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 UNTUK KERTAS PEMBENTUK ROKOK 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. Kertas Pembentuk Rokok adalah kertas yang digunakan untuk membentuk rokok, yang terdiri dari kertas sigaret atau gabungan dari kertas sigaret, kertas *plug wrap* tanpa porositas, kertas *tipping*, dan *homogenized tobacco leaf*.
 3. 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.
 4. Perusahaan Industri adalah orang perseorangan atau badan usaha yang melakukan kegiatan di bidang usaha industri untuk memproduksi Kertas Pembentuk Rokok dan berkedudukan di Indonesia.
 5. Produsen di Luar Negeri adalah orang perseorangan atau badan usaha yang melakukan kegiatan di bidang usaha industri untuk memproduksi Kertas Pembentuk Rokok dan berkedudukan di luar wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia.
 6. 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 di wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia.
 7. Sertifikat SNI adalah sertifikat yang diterbitkan oleh lembaga sertifikasi produk untuk Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri yang mampu memproduksi Kertas Pembentuk Rokok sesuai dengan ketentuan pemberlakuan SNI Kertas Pembentuk Rokok secara wajib.
 8. Tanda SNI adalah tanda sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga pemerintah nonkementerian yang bertugas dan bertanggung jawab di bidang standardisasi dan penilaian kesesuaian untuk menyatakan telah terpenuhinya persyaratan SNI.
 9. Klasifikasi Baku Lapangan Usaha Indonesia yang selanjutnya disebut KBLI adalah kode klasifikasi yang diatur oleh lembaga pemerintah nonkementerian yang menyelenggarakan urusan pemerintahan di bidang statistik;
 10. Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI yang selanjutnya disebut SPPT SNI adalah tanda bukti pemberian persetujuan penggunaan Tanda SNI dari pejabat yang berwenang di Kementerian Perindustrian.
 11. 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.
12. Lembaga Sertifikasi Produk yang selanjutnya disebut LSPro adalah lembaga terakreditasi yang melakukan sertifikasi produk barang dan/atau jasa industri dan menerbitkan Sertifikat SNI sesuai dengan persyaratan SNI yang diberlakukan secara wajib.
 13. Laboratorium Uji adalah lembaga terakreditasi yang melakukan kegiatan pengujian kesesuaian mutu terhadap contoh barang sesuai dengan persyaratan SNI yang diberlakukan secara wajib.
 14. Komite Akreditasi Nasional yang selanjutnya disingkat KAN adalah lembaga nonstruktural yang bertugas dan bertanggung jawab di bidang akreditasi lembaga penilaian kesesuaian.
 15. Surveilen adalah pengulangan sistematis penilaian kesesuaian sebagai dasar untuk memelihara validitas pernyataan kesesuaian.
 16. 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.
 17. Menteri adalah menteri yang menyelenggarakan urusan pemerintah di bidang perindustrian.
 18. Badan adalah unit kerja pimpinan tinggi madya di lingkungan Kementerian Perindustrian yang mempunyai tugas menyelenggarakan koordinasi, perumusan, penerapan, pemberlakuan, dan pengawasan standardisasi industri.
 19. 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 SECARA WAJIB

Pasal 2

- (1) Memberlakukan SNI 3755:2019 untuk Kertas Pembentuk Rokok secara wajib.
- (2) Kertas Pembentuk Rokok sebagaimana dimaksud pada ayat (1) memiliki nomor pos tarif/*harmonized system* (HS):
 - a. untuk kertas sigaret dengan nomor pos tarif/*harmonized system* (HS):
 - 1) 4813.20.21;
 - 2) 4813.20.31;
 - 3) 4813.90.11; dan
 - 4) ex. 4813.90.91.
 - b. untuk kertas *plug wrap* dengan nomor pos tarif/*harmonized system* (HS):
 - 1) ex. 4813.20.23;
 - 2) ex. 4813.20.32;

- 3) ex. 4813.90.19; dan
 - 4) ex. 4813.90.99.
 - c. untuk kertas *tipping* dengan nomor pos tarif/*harmonized system* (HS) ex. 4813.90.99; dan
 - d. untuk *homogenized tobacco leaf* (HTL) dengan nomor pos tarif/*harmonized system* (HS):
 - 1) ex. 4813.20.21;
 - 2) ex. 4813.20.31;
 - 3) ex. 4813.90.11; dan
 - 4) ex. 4813.90.91.
- (3) Kertas Pembentuk Rokok 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 untuk Kertas Pembentuk Rokok secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 dikecualikan bagi Kertas Pembentuk Rokok yang:
 - a. sifat teknisnya merupakan produk sejenis yang memiliki standar tersendiri dengan ruang lingkup, klasifikasi, dan/atau syarat mutu yang berbeda dengan standar yang diwajibkan;
 - b. digunakan sebagai barang contoh dalam rangka pengujian untuk memperoleh Sertifikat SNI;
 - c. digunakan sebagai barang contoh untuk keperluan riset dan pengembangan produk, dengan jumlah paling banyak 500 kg (lima ratus kilogram), yang terdiri dari berbagai ukuran dan tipe; dan/atau
 - d. keperluannya merupakan barang pribadi penumpang sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan.
- (2) Kertas Pembentuk Rokok sebagaimana dimaksud pada ayat (1) tidak boleh diperjualbelikan atau dipindahtangankan.
- (3) Kertas Pembentuk Rokok sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf c tidak dapat digunakan untuk keperluan tes pasar dan harus dimusnahkan setelah digunakan.
- (4) Pemusnahan sebagaimana dimaksud pada ayat (3) harus dilengkapi dengan dokumen berita acara pemusnahan barang.

Pasal 4

- (1) Pengecualian terhadap Kertas Pembentuk Rokok sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 ayat (1) huruf a dibuktikan dengan surat keterangan yang diterbitkan oleh direktur jenderal di lingkungan Kementerian Perindustrian yang mempunyai tugas melakukan pembinaan terhadap industri Kertas Pembentuk Rokok.
- (2) Pengecualian terhadap Kertas Pembentuk Rokok sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 ayat (1) huruf b dibuktikan dengan dokumen berita acara pengambilan contoh dan label contoh uji dari LSPro yang telah ditunjuk oleh Menteri.

- (3) Pengecualian terhadap Kertas Pembentuk Rokok sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 ayat (1) huruf c dibuktikan dengan surat keterangan dari lembaga yang akan melaksanakan riset dan pengembangan atau perjanjian kerja sama dengan laboratorium penelitian dan pengembangan di Negara Kesatuan Republik Indonesia.
- (4) Ketentuan dan tata cara penerbitan surat keterangan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) ditetapkan oleh direktur jenderal di lingkungan Kementerian Perindustrian yang mempunyai tugas melakukan pembinaan terhadap industri Kertas Pembentuk Rokok.

Pasal 5

- (1) Pelaku Usaha yang memproduksi, mengimpor, dan/atau mengedarkan Kertas Pembentuk Rokok di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia wajib memenuhi ketentuan pemberlakuan SNI untuk Kertas Pembentuk Rokok 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 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 Kertas Pembentuk Rokok secara wajib 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 Kertas Pembentuk Rokok 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 Kertas Pembentuk Rokok sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2; 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 penanda tangan 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 dengan lingkup SNI untuk Kertas Pembentuk Rokok sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 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 untuk Kertas Pembentuk Rokok 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 Kertas Pembentuk Rokok paling lambat 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) Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1) hanya berlaku 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.

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 17091;
- b. memiliki merek sendiri untuk produk Kertas Pembentuk Rokok kelas 34 (tiga puluh empat);
- c. memiliki fasilitas produksi paling sedikit berupa:
 1. penyiapan stok (*stock preparation*);
 2. *approach flow system*;
 3. bagian pembentukan (*web forming section*);
 4. bagian pengempaan/*pressing section* (*marking roll* untuk kertas sigaret putih);
 5. bagian pengeringan/*drying section*; dan
 6. *rewinding section*;
- d. memiliki peralatan uji paling sedikit berupa:
 1. untuk Perusahaan Industri yang memproduksi kertas sigaret:
 - a) peralatan uji tingkat gramatur;
 - b) peralatan uji permeabilitas udara;
 - c) peralatan uji kecepatan rambat bakar;
 - d) peralatan uji opasitas;
 - e) peralatan uji ketahanan tarik;
 - f) peralatan uji daya regang; dan
 - g) peralatan uji fluoresensi;
 2. untuk Perusahaan Industri yang memproduksi kertas *plug wrap*:
 - a) peralatan uji tingkat gramatur;
 - b) peralatan uji permeabilitas udara;
 - c) peralatan uji ketahanan tarik;
 - d) peralatan uji daya regang; dan
 - e) peralatan uji fluoresensi;
 3. untuk Perusahaan Industri yang memproduksi kertas *tipping*:
 - a) peralatan uji tingkat gramatur;
 - b) peralatan uji permeabilitas udara;
 - c) peralatan uji opasitas;
 - d) peralatan uji ketahanan tarik;
 - e) peralatan uji daya regang; dan
 - f) peralatan uji fluoresensi;
 4. untuk Perusahaan Industri yang memproduksi *homogenized tobacco leaf* (HTL):
 - a) peralatan uji tingkat gramatur;

- b) peralatan uji permeabilitas udara;
 - c) peralatan uji kecepatan rambat bakar;
 - d) peralatan uji ketahanan tarik;
 - e) peralatan uji daya regang;
 - f) peralatan uji fluoresensi; dan
 - g) peralatan uji kandungan tembakau;
- e. telah menerapkan sistem manajemen mutu ISO 9001:2015; dan
- f. memiliki akun SIINAS.

Pasal 11

- (1) Produsen di Luar Negeri sebagaimana dimaksud dalam Pasal 9 ayat (1) huruf b harus memenuhi persyaratan:
- a. melakukan kegiatan usaha industri Kertas Pembentuk Rokok;
 - b. memiliki merek sendiri untuk produk Kertas Pembentuk Rokok kelas 34 (tiga puluh empat);
 - c. memiliki fasilitas produksi paling sedikit berupa:
 - 1. penyiapan stok (*stock preparation*);
 - 2. *approach flow system*;
 - 3. bagian pembentukan (*web forming section*);
 - 4. bagian pengempaan/*pressing section (marking roll* untuk kertas sigaret putih);
 - 5. bagian pengeringan/*drying section*; dan
 - 6. *rewinding section*;
 - d. memiliki peralatan uji paling sedikit berupa:
 - 1. untuk Produsen di Luar Negeri yang memproduksi kertas sigaret:
 - a) peralatan uji tingkat gramatur;
 - b) peralatan uji permeabilitas udara;
 - c) peralatan uji kecepatan rambat bakar;
 - d) peralatan uji opasitas;
 - e) peralatan uji ketahanan tarik;
 - f) peralatan uji daya regang; dan
 - g) peralatan uji fluoresensi;
 - 2. untuk Produsen di Luar Negeri yang memproduksi kertas *plug wrap*:
 - a) peralatan uji tingkat gramatur;
 - b) peralatan uji permeabilitas udara;
 - c) peralatan uji ketahanan tarik;
 - d) peralatan uji daya regang; dan
 - e) peralatan uji fluoresensi;
 - 3. untuk Produsen di Luar Negeri yang memproduksi kertas *tipping*:
 - a) peralatan uji tingkat gramatur;
 - b) peralatan uji permeabilitas udara;
 - c) peralatan uji opasitas;
 - d) peralatan uji ketahanan tarik;
 - e) peralatan uji daya regang; dan
 - f) peralatan uji fluoresensi;
 - 4. untuk Produsen di Luar Negeri yang memproduksi *homogenized tobacco leaf* (HTL):
 - a) peralatan uji tingkat gramatur;
 - b) peralatan uji permeabilitas udara;
 - c) peralatan uji kecepatan rambat bakar;
 - d) peralatan uji ketahanan tarik;

- e) peralatan uji daya regang;
 - f) peralatan uji fluoresensi; dan
 - g) Peralatan uji kandungan tembakau;
- e. telah menerapkan sistem manajemen mutu ISO 9001:2015; dan
- f. memiliki Perwakilan Resmi.
- (2) Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf f harus memenuhi ketentuan:
- a. ditunjuk oleh Produsen di Luar Negeri sebagai perwakilannya di wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia;
 - b. mendapatkan lisensi atas merek untuk produk Kertas Pembentuk Rokok kelas 34 (tiga puluh empat) 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 Kertas Pembentuk Rokok 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 Kertas Pembentuk Rokok; dan
 - b. memiliki saham di anak perusahaan.
- (5) Produsen di Luar Negeri sebagaimana dimaksud pada ayat (1) 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.

Bagian Kedua

Tata Cara Memperoleh Sertifikat Standar Nasional Indonesia

Pasal 12

- (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 atau Produsen di Luar Negeri melalui Perwakilan Resmi harus mengajukan permohonan penerbitan Sertifikat SNI untuk setiap lokasi produksi.

Pasal 13

- (1) Pada laman SIINas, Perusahaan Industri sebagaimana dimaksud dalam Pasal 12 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 untuk produk Kertas Pembentuk Rokok kelas 34 (tiga puluh empat) 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 Kertas Pembentuk Rokok dengan KBLI 17091;
 4. sertifikat sistem manajemen mutu 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 Kertas Pembentuk Rokok sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI;
 6. diagram alir proses produksi;
 7. informasi produk Kertas Pembentuk Rokok yang mencakup merek, tipe, bentuk, dan tingkat gramatur;
 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 Kertas Pembentuk Rokok, 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 14

- (1) Pada laman SIINas, Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 12 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 Kertas Pembentuk Rokok kelas 34 (tiga puluh empat) 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 Kertas Pembentuk Rokok 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 Kertas

- Pembentuk Rokok sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI;
6. diagram alir proses produksi;
 7. informasi produk Kertas Pembentuk Rokok yang mencakup merek, tipe, bentuk, dan tingkat gramatur;
 8. daftar fasilitas produksi;
 9. daftar peralatan uji;
 10. daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir; dan
 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 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 untuk produk Kertas Pembentuk Rokok kelas 34 (tiga puluh empat) 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 untuk produk Kertas Pembentuk Rokok kelas 34 (tiga puluh empat) 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, perjanjian lisensi 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 15

Sertifikat sistem manajemen mutu sebagaimana dimaksud dalam Pasal 13 ayat (1) huruf e angka 4 dan Pasal 14 ayat (1) huruf e angka 4 harus diterbitkan oleh:

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

Pasal 16

- (1) Kepala Badan melakukan verifikasi atas kebenaran isian formulir dan kelengkapan dokumen yang diunggah oleh Perusahaan Industri sebagaimana dimaksud dalam Pasal 13 atau Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 14.
- (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 17

- (1) Dalam hal berdasarkan hasil verifikasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 16 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 18

- (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 (1) membutuhkan dokumen tambahan terkait penilaian kesesuaian, Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi harus melengkapi dan menyampaikannya kepada LSPro.

Pasal 19

- (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, tipe, bentuk, dan tingkat gramatur;
 - 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 20

- (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 (2), 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 (5) disampaikan secara elektronik melalui SIINas.

Pasal 21

- (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 22

- (1) Bukti validasi terhadap pelaksanaan penilaian kesesuaian sebagaimana dimaksud dalam Pasal 21 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 23

- (1) Berdasarkan hasil penilaian kesesuaian sebagaimana dimaksud dalam Pasal 19 dan hasil evaluasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 20, LSPro menerbitkan Sertifikat SNI paling lama 5 (lima) hari kerja setelah mendapatkan tanda elektronik sebagaimana dimaksud dalam Pasal 22 ayat (3).
- (2) Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1) harus dibubuhi tanda elektronik sebagaimana dimaksud dalam Pasal 22 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 (2) paling sedikit mencantumkan informasi:
 - a. nama dan alamat Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri;
 - b. alamat pabrik;
 - c. merek;
 - d. tipe;
 - e. bentuk;
 - f. tingkat gramatur;
 - g. nomor dan judul SNI;
 - h. tanggal terbit Sertifikat SNI; dan
 - i. masa berlaku Sertifikat SNI.
- (5) Selain informasi sebagaimana dimaksud pada ayat (4), Sertifikat SNI untuk produk Kertas Pembentuk Rokok asal impor juga harus mencantumkan nama dan alamat Perwakilan Resmi dan alamat gudang Perwakilan Resmi.

Pasal 24

- (1) Tata cara memperoleh Sertifikat SNI mengacu pada skema sertifikasi SNI untuk Kertas Pembentuk Rokok.
- (2) Skema sertifikasi SNI untuk Kertas Pembentuk Rokok 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 25

- (1) Kertas Pembentuk Rokok 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 26

- (1) SPPT SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 25 ayat (3) diberikan kepada:
 - a. Perusahaan Industri; atau
 - b. Perwakilan Resmi.
- (2) SPPT SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1) diberikan untuk jangka waktu 1 (satu) tahun.
- (3) Dalam hal masa berlaku Sertifikat SNI belum berakhir, SPPT SNI dapat diperpanjang untuk setiap periode 1 (satu) tahun.

Pasal 27

- (1) Untuk mendapatkan SPPT SNI, Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 26 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 28

- (1) Kepala Badan melakukan evaluasi atas permohonan penerbitan SPPT SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 27.
- (2) Dalam melakukan evaluasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1), Kepala Badan membentuk tim.
- (3) Tim sebagaimana dimaksud pada ayat (2) paling sedikit terdiri atas unsur:
 - a. Badan; dan
 - b. direktorat jenderal di lingkungan Kementerian Perindustrian yang mempunyai tugas melakukan pembinaan terhadap industri Kertas Pembentuk Rokok.

Pasal 29

- (1) Dalam melaksanakan evaluasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 28, tim melakukan:
 - a. pemeriksaan atas kesesuaian isian formulir dengan dokumen pendukung; dan
 - b. penilaian kelayakan penggunaan Tanda SNI yang diajukan.
- (2) Dalam hal ditemukan:
 - a. ketidaksesuaian antara isian formulir dan dokumen pendukung; dan/atau

- b. ketidaklayakan antara permintaan penggunaan Tanda SNI yang diajukan dan 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 30

- (1) Dalam hal berdasarkan laporan hasil evaluasi dinyatakan pemohon SPPT SNI:
 - a. tidak memberikan klarifikasi sampai dengan batas waktu sebagaimana dimaksud dalam Pasal 29 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 31

- (1) Dalam hal berdasarkan laporan hasil evaluasi:
 - a. permohonan penerbitan SPPT SNI dinyatakan telah sesuai dan lengkap; 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 dengan SPPT SNI yang telah ditetapkan.
- (4) SPPT SNI dan tanda elektronik sebagaimana dimaksud pada ayat (2) disampaikan secara elektronik melalui SIINas.

Pasal 32

Tata cara pengajuan permohonan penerbitan SPPT SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 27 sampai dengan Pasal 31 berlaku secara mutatis mutandis terhadap perpanjangan SPPT SNI.

Pasal 33

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

Bagian Keempat
Surveilen

Pasal 34

- (1) LSPro yang telah menerbitkan Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 23 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 35

- (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) dan tim sebagaimana dimaksud pada ayat (5):
 - 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 36

- (1) Dalam hal berdasarkan laporan hasil evaluasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 35 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 jangka waktu paling lama 30 (tiga puluh) hari kalender terhitung sejak surat pemberitahuan disampaikan.
- (4) Dalam hal LSPro:
 - a. tidak memberikan klarifikasi sampai dengan batas waktu sebagaimana dimaksud pada ayat (3); dan/atau
 - b. tidak melakukan perbaikan atas pemenuhan penilaian kesesuaian yang dipersyaratkan sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini sampai dengan batas waktu sebagaimana dimaksud pada ayat (3),Kepala Badan memerintahkan LSPro untuk membekukan Sertifikat SNI.

Pasal 37

- (1) Dalam hal berdasarkan laporan hasil evaluasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 35 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 38

LSPro yang tidak melakukan Surveilen sebagaimana dimaksud dalam Pasal 34 dikenai sanksi sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Pasal 39

- (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 40

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

BAB IV
KETENTUAN LAIN-LAIN

Pasal 41

- (1) Kertas Pembentuk Rokok 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 Kertas Pembentuk Rokok 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) dilaksanakan sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Pasal 42

Dalam hal masa berlaku Sertifikat SNI dan/atau SPPT SNI telah berakhir, Kertas Pembentuk Rokok 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 43

Pengawasan terhadap pemberlakuan SNI Kertas Pembentuk Rokok secara wajib dilaksanakan sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Pasal 44

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

Pasal 45

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 46

- (1) Sertifikat produk penggunaan Tanda SNI Kertas Pembentuk Rokok, sertifikat kesesuaian untuk produk Kertas Pembentuk Rokok, dan surat persetujuan penggunaan Tanda SNI untuk produk Kertas Pembentuk Rokok yang telah diterbitkan sebelum Peraturan Menteri ini berlaku dan masih berlaku, harus disesuaikan dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini dalam jangka waktu paling lama 6 (enam) bulan terhitung sejak Peraturan Menteri ini berlaku.
- (2) 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 sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini.
- (3) Kertas Pembentuk Rokok yang telah diproduksi atau telah diimpor sebelum Peraturan Menteri ini berlaku, masih dapat beredar paling lama 6 (enam) bulan terhitung sejak Peraturan Menteri ini berlaku.

BAB VI

KETENTUAN PENUTUP

Pasal 47

Peraturan Menteri ini mulai berlaku setelah 6 (enam) 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 Oktober 2024

MENTERI PERINDUSTRIAN
REPUBLIK INDONESIA,

ttd.

AGUS GUMIWANG KARTASASMITA

Diundangkan di Jakarta
pada tanggal 18 Oktober 2024

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

ttd.

ASEP N. MULYANA

BERITA NEGARA REPUBLIK INDONESIA TAHUN 2024 NOMOR 747

Salinan sesuai dengan aslinya
Sekretariat Jenderal
Kementerian Perindustrian
Kepala Biro Hukum,



Ikana Yossye Ardianingsih

LAMPIRAN
PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 63 TAHUN 2024
TENTANG
PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL
INDONESIA UNTUK KERTAS PEMBENTUK
ROKOK SECARA WAJIB

SKEMA SERTIFIKASI STANDAR NASIONAL INDONESIA UNTUK KERTAS
PEMBENTUK ROKOK

- A. Ruang Lingkup
Skema ini berlaku untuk sertifikasi awal, Surveilen, dan sertifikasi ulang/resertifikasi dalam rangka pemberlakuan SNI untuk Kertas Pembentuk Rokok secara wajib.
- B. Acuan Normatif
Dokumen yang dijadikan acuan dalam skema ini adalah:
1. SNI 3755:2019 Kertas Pembentuk Rokok; 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	
		Perusahaan Industri	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 untuk produk Kertas Pembentuk Rokok kelas 34 (tiga puluh empat) 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) salinan akta pendirian Produsen di Luar Negeri dan perubahannya;
		c) perizinan berusaha dengan lingkup kegiatan usaha Industri Kertas Pembentuk Rokok dengan KBLI 17091;	c) perizinan berusaha dengan ruang lingkup kegiatan usaha Industri Kertas Pembentuk Rokok 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 dan ditandatangani oleh pimpinan Perusahaan Industri yang menyatakan tidak akan mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan Kertas Pembentuk Rokok sebelum	e) surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perwakilan Resmi yang menyatakan tidak akan mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan Kertas Pembentuk Rokok sebelum

No	Ketentuan	Uraian	
		memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI;	memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI;
		f) diagram alir proses produksi;	f) diagram alir proses produksi;
		g) informasi produk Kertas Pembentuk Rokok yang mencakup merek, tipe, bentuk, dan tingkat gramatur;	g) informasi produk Kertas Pembentuk Rokok yang mencakup merek, tipe, bentuk, dan tingkat gramatur;
		h) daftar fasilitas produksi;	h) daftar fasilitas produksi;
		i) daftar peralatan uji;	i) daftar peralatan uji;
		j) daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir;	j) daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir;
		k) ilustrasi pembubuhan Tanda SNI;	k) ilustrasi pembubuhan Tanda SNI;
		l) daftar informasi terdokumentasi sesuai ISO 9001:2015;	l) daftar informasi terdokumentasi sesuai ISO 9001:2015;
		m) struktur organisasi; dan	m) struktur organisasi;
		n) proses bisnis.	n) proses bisnis; dan
			o) dokumen legalitas persyaratan Perwakilan Resmi yang berupa: <ul style="list-style-type: none"> i. salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya; ii. perizinan berusaha; iii. bukti penunjukan sebagai Perwakilan Resmi dari Produsen di Luar Negeri dalam bentuk akta otentik yang dibuat dihadapan notaris di wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia; iv. perjanjian lisensi merek untuk

No	Ketentuan	Uraian
		<p>produk Kertas Pembentuk Rokok kelas 34 (tiga puluh empat) dari Produsen di Luar Negeri sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Resmi yang dicatatkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;</p> <p>v. bukti pencatatan perjanjian lisensi merek untuk produk Kertas Pembentuk Rokok kelas 34 (tiga puluh empat) 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</p> <p>vi. bukti menguasai gudang di kabupaten/kota yang sama atau kabupaten/kota terdekat dengan tempat kedudukan Perwakilan Resmi.</p> <p>b. Kepala Badan melakukan verifikasi atas kebenaran isian formulir dan kelengkapan dokumen yang diunggah oleh Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi.</p> <p>c. Dalam hal berdasarkan hasil verifikasi ditemukan ketidaksesuaian, Kepala Badan melalui SIINas meminta Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi untuk melakukan klarifikasi dan/atau melengkapi dokumen.</p> <p>d. Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi harus melakukan klarifikasi dan/atau</p>

No	Ketentuan	Uraian
		<p>melengkapi dokumen paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak tanggal permintaan dari Kepala Badan.</p> <p>e. 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.</p> <p>f. Dalam hal isian formulir dan kelengkapan dokumen permohonan penerbitan Sertifikat SNI dinyatakan telah sesuai dan lengkap, Kepala Badan melalui SIINas meneruskan kepada LSPro.</p> <p>g. Dalam hal LSPro membutuhkan dokumen tambahan terkait penilaian kesesuaian, Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi harus melengkapi dan menyampaikannya kepada LSPro.</p> <p>Catatan:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Merek milik sendiri dibuktikan dengan: <ol style="list-style-type: none"> a. pemilik sertifikat merek sama dengan nama pemohon Sertifikat SNI (Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri); b. pemilik sertifikat merek tercantum dalam akta pendirian perusahaan (Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri); c. pemilik sertifikat merek dan perusahaan pemohon penerbitan Sertifikat SNI merupakan bagian dari perusahaan multinasional; atau d. merek yang diperoleh dari pengalihan dari pemilik asli kepada pemilik yang baru (Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri). 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. 3. Dalam hal Perusahaan Industri mengajukan permohonan penerbitan Sertifikat SNI: <ol style="list-style-type: none"> a. 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;

No	Ketentuan	Uraian	
		<p>dan/atau</p> <p>b. dalam jangka waktu paling lama 1 (satu) tahun setelah tanggal penerbitan perizinan berusaha di bidang industri Kertas Pembentuk Rokok, salinan sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 dapat diganti dengan surat pernyataan penerapan sistem manajemen mutu ISO 9001:2015,</p> <p>Pada saat pelaksanaan Surveilen kedua, Perusahaan Industri harus memiliki sertifikat merek dan sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015.</p> <p>4. Untuk Perwakilan Resmi, dokumen sebagaimana dimaksud pada angka 5) huruf b) dan huruf c) harus diunggah sebanyak 2 (dua) salinan dengan ketentuan:</p> <p>a. 1 (satu) salinan asli yang dilegalisasi oleh pejabat diplomatik di bidang perindustrian/ekonomi atau perwakilan konsuler Indonesia di negara setempat; dan</p> <p>b. 1 (satu) salinan terjemahan dalam bahasa Indonesia yang diterjemahkan oleh penerjemah tersumpah.</p> <p>5. Untuk Perwakilan Resmi, dokumen sebagaimana dimaksud pada angka 5) huruf f), huruf g), huruf h), huruf i), huruf j), huruf l), huruf m), dan huruf n) diterjemahkan dalam bahasa Indonesia.</p> <p>6. Sertifikat sistem manajemen mutu harus diterbitkan oleh:</p> <p>a. lembaga sertifikasi sistem manajemen mutu yang telah diakreditasi oleh KAN; atau</p> <p>b. lembaga sertifikasi sistem manajemen mutu yang telah diakreditasi oleh badan akreditasi penanda tangan perjanjian saling pengakuan melalui kerja sama akreditasi internasional.</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 sertifikasi ulang (resertifikasi) 4 (empat) <i>mandays</i> (orang hari), tidak</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 sertifikasi ulang (resertifikasi) 6 (enam) <i>mandays</i></p>

No	Ketentuan	Uraian	
		termasuk waktu pengambilan contoh.	(orang hari), tidak termasuk waktu pengambilan contoh.
		Catatan: 1. Durasi audit tersebut di atas tidak termasuk waktu perjalanan dan karantina. 2. Jika auditor merangkap sebagai petugas pengambil contoh (PPC), pelaksanaan pengambilan contoh di luar waktu audit. 3. 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	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; e. Telah diregistrasi oleh Menteri melalui SIINas; dan f. Terdaftar di LSPro yang memberikan penugasan.	
5.	Laboratorium Uji yang digunakan.	Laboratorium Uji yang digunakan: a. Laboratorium Uji di dalam negeri; atau b. Laboratorium Uji di luar negeri. Laboratorium Uji di dalam negeri harus memenuhi persyaratan: a. telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan lingkup SNI untuk Kertas Pembentuk Rokok; dan b. ditunjuk oleh Menteri. Catatan: Bahwa yang dimaksud dengan “telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan lingkup SNI Kertas Pembentuk Rokok” adalah telah terakreditasi untuk sebagian atau seluruh parameter pengujian yang tercantum dalam SNI Kertas Pembentuk Rokok. Laboratorium Uji di luar negeri harus memenuhi persyaratan: a. telah diakreditasi dengan ruang lingkup yang sesuai oleh badan akreditasi penandatanganan perjanjian saling pengakuan melalui kerja sama akreditasi internasional;	

No	Ketentuan	Uraian
		<p>b. negara tempat Laboratorium Uji berada memiliki perjanjian bilateral atau multilateral di bidang regulasi teknis dengan Pemerintah Republik Indonesia; dan</p> <p>c. ditunjuk oleh Menteri.</p> <p>Petugas Penguji dari Laboratorium Uji di dalam negeri merupakan:</p> <p>a. petugas yang memiliki kompetensi pada bidangnya;</p> <p>b. merupakan Warga Negara Indonesia yang berdomisili di Indonesia;</p> <p>c. lancar berbahasa Indonesia;</p> <p>d. memahami peraturan perundang-undangan; dan</p> <p>e. terdaftar di Laboratorium Uji yang memberikan penugasan.</p>
Tahap II : Determinasi		
1.	Audit Tahap 1 (Audit Kecukupan)	<p>a. Dilakukan jika dokumen pada tahap seleksi telah lengkap dan benar 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 terkait sistem manajemen mutu yang telah diterjemahkan ke dalam bahasa Indonesia, antara lain:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) pedoman mutu; 2) rencana mutu; 3) proses bisnis; 4) diagram alir proses produksi; 5) daftar informasi terdokumentasi sesuai ISO 9001:2015; 6) laporan audit internal yang terakhir; 7) laporan rapat tinjauan manajemen yang terakhir; 8) struktur organisasi; 9) peta lokasi; 10) daftar fasilitas produksi; 11) daftar peralatan uji; dan 12) daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir. <p>e. Memastikan kebenaran dan kesesuaian dokumen dan daftar informasi terdokumentasi yang disampaikan oleh pemohon.</p>

No	Ketentuan	Uraian
		f. Memastikan dan memverifikasi pemenuhan persyaratan fasilitas proses produksi yang meliputi peralatan produksi minimal dan peralatan uji (pengendalian mutu) yang dimiliki.
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 telah sesuai dengan SNI Kertas Pembentuk Rokok yang diajukan.</p> <p>c. Paling sedikit 1 (satu) orang dari tim auditor memiliki kompetensi produk Kertas Pembentuk Rokok.</p> <p>d. Audit untuk proses produksi dan pengendalian mutu harus dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi produk Kertas Pembentuk Rokok.</p>
3.	Lingkup Yang di Audit	<p>a. Pada sertifikasi awal atau sertifikasi ulang (resertifikasi), audit sistem manajemen mutu dilakukan pada seluruh elemen sistem fungsi organisasi.</p> <p>b. 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>c. Audit dilaksanakan pada saat produksi sedang berjalan.</p> <p>d. Audit Proses produksi: Konsistensi produk yang diajukan untuk sertifikasi harus diperiksa di lokasi produksi. Penilaian audit proses produksi dilakukan untuk memverifikasi:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) fasilitas, peralatan, personil dan prosedur yang digunakan pada proses produksi; 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 sesuai dengan huruf F dalam dokumen Skema Sertifikasi SNI Kertas Pembentuk Rokok ini; dan 5) kemampuan pabrik untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai. <p>e. Tim audit melakukan verifikasi fasilitas kemampuan produksi (termasuk kapasitas</p>

No	Ketentuan	Uraian
		produksi per jenis produk) untuk memastikan kemampuan Perusahaan Industri dan Produsen di Luar Negeri menghasilkan produk yang dimohonkan.
4.	Titik Kritis Yang Perlu Diperhatikan Pada Saat Audit	<p>a. Inspeksi barang masuk bahan baku utama.</p> <p>b. Proses produksi: 1) produksi kertas; dan 2) pengemasan.</p> <p>c. Pemeriksaan produk akhir: 1) tingkat gramatur; 2) permeabilitas udara Coresta; 3) kecepatan rambat bakar; 4) opasitas; 5) ketahanan tarik; 6) daya regang; dan 7) fluoresensi.</p> <p>d. Kalibrasi alat uji.</p> <p>e. Inspeksi dalam proses produksi (<i>in process QC</i>).</p> <p>f. Inspeksi barang keluar (<i>outgoing QC</i>).</p> <p>g. Penandaan.</p>
5.	Peralatan Lab QC Minimal	<p>a. Untuk Perusahaan Industri atau Produsen Di Luar Negeri yang memproduksi kertas sigaret memiliki peralatan uji paling sedikit berupa: 1) peralatan uji tingkat gramatur; 2) peralatan uji permeabilitas udara; 3) peralatan uji kecepatan rambat bakar; 4) peralatan uji opasitas; 5) peralatan uji ketahanan tarik; 6) peralatan uji daya regang; dan 7) peralatan uji fluoresensi.</p> <p>b. Untuk Perusahaan Industri atau Produsen Di Luar Negeri yang memproduksi kertas <i>plug wrap</i> memiliki peralatan uji paling sedikit berupa: 1) peralatan uji tingkat gramatur; 2) peralatan uji permeabilitas udara;</p>

No	Ketentuan	Uraian
		<p>3) peralatan uji ketahanan tarik; 4) peralatan uji daya regang; dan 5) peralatan uji fluoresensi.</p> <p>c. Untuk Perusahaan Industri atau Produsen Di Luar Negeri yang memproduksi kertas <i>tipping</i> memiliki peralatan uji paling sedikit berupa: 1) peralatan uji tingkat gramatur; 2) peralatan uji permeabilitas udara; 3) peralatan uji opasitas; 4) peralatan uji ketahanan tarik; 5) peralatan uji daya regang; dan 6) peralatan uji fluoresensi.</p> <p>d. Untuk Perusahaan Industri atau Produsen Di Luar Negeri yang memproduksi HTL memiliki peralatan uji paling sedikit berupa: 1) peralatan uji tingkat gramatur; 2) peralatan uji permeabilitas udara; 3) peralatan uji kecepatan rambat bakar; 4) peralatan uji ketahanan tarik; 5) peralatan uji daya regang; 6) peralatan uji fluoresensi; dan 7) Peralatan uji kandungan tembakau.</p>
6.	Kategori Ketidaksesuaian	<p>a. Mayor apabila: 1) ketidaksesuaian terkait langsung dengan mutu produk sehingga mengakibatkan ketidaksesuaian terhadap SNI 3755:2019 yang dimohonkan, diberikan waktu perbaikan sesuai kesepakatan antara LSPro dengan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri paling lama 6 (enam) bulan, berdasarkan alasan yang dapat diterima; dan/atau 2) ketidaksesuaian terkait dengan SMM, diberikan waktu perbaikan maksimal 1 (satu) bulan disertai dengan analisa penyebab ketidaksesuaian.</p> <p>b. Minor apabila terdapat ketidakkonsistenan dalam menerapkan SMM, maka Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri menyampaikan tindakan perbaikan dan diberi waktu paling lama 2 (dua) bulan disertai analisa penyebab ketidaksesuaian.</p>

No	Ketentuan	Uraian
7.	Pengambilan Contoh	<p>a. Petugas Pengambil Contoh (PPC) membuat rencana pengambilan contoh yang disetujui oleh Ketua Tim Auditor.</p> <p>b. Pengambilan contoh uji dalam rangka sertifikasi awal, atau resertifikasi dilakukan di lini produksi atau gudang pabrik.</p> <p>c. Contoh uji diambil oleh PPC dan dibuatkan Berita Acara Pengambilan Contoh (BAPC) yang disaksikan oleh Ketua Tim Audit dan Perusahaan.</p> <p>d. Contoh diambil secara acak dari kelompok produk yang memiliki kesamaan dalam merek, tipe, bentuk, dan tingkat gramatur produk sesuai SNI yang dimohonkan.</p> <p>e. Pengambilan contoh dilakukan dengan rincian:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Kertas Pembentuk Rokok dalam Bentuk Lembaran: <ol style="list-style-type: none"> a) Contoh diambil untuk setiap merek, tipe, bentuk, dan tingkat tingkat gramatur. b) Ketentuan pengambilan contoh: <ol style="list-style-type: none"> 1) contoh diambil dan dipotong dengan ukuran 450 mm x 450 mm bila arah mesin tidak diketahui dan ukuran 300 mm x 450 mm bila arah mesin diketahui; dan 2) minimum 200 (dua ratus) lembar dan dibagi menjadi 2 (dua) paket masing-masing 100 (seratus) lembar, (1 (satu) paket untuk Laboratorium Uji dan 1 (satu) paket untuk arsip perusahaan). 2. Kertas Pembentuk Rokok dalam Bentuk Gulungan <ol style="list-style-type: none"> a) contoh diambil untuk setiap merek, tipe, bentuk, dan tingkat tingkat gramatur. b) Ketentuan pengambilan contoh: <ol style="list-style-type: none"> 1) contoh diambil dan dipotong dengan ukuran 450 mm x 450 mm bila arah mesin tidak diketahui dan ukuran 300 mm x 450 mm bila arah mesin diketahui; dan 2) minimum 200 (dua ratus) lembar dan dibagi menjadi 2 (dua) paket masing-masing 100 (seratus) lembar, 1 (satu) paket untuk Laboratorium Uji dan 1 (satu) paket untuk arsip perusahaan). 3. Kertas Pembentuk Rokok dalam Bentuk Bobbin <ol style="list-style-type: none"> a) Contoh diambil untuk setiap merek, tipe, bentuk, dan tingkat gramatur.

No	Ketentuan	Uraian
		<p>b) Ketentuan pengambilan contoh:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) contoh diambil dari gulungan yang akan dibentuk bobbin; 2) contoh diambil dan dipotong dengan ukuran 450 mm x 450 mm bila arah mesin tidak diketahui dan ukuran 300 mm x 450 mm bila arah mesin; dan 3) minimum 200 (dua ratus) lembar dan dibagi menjadi 2 (dua) paket masing-masing 100 (seratus) lembar. 1 (satu) paket untuk Laboratorium Uji dan 1 (satu) paket untuk arsip Perusahaan. <p>f. Contoh yang diambil dalam 1 (satu) siklus sertifikasi harus mewakili seluruh merek, tipe, bentuk, dan tingkat gramatur Kertas Pembentuk Rokok.</p> <p>g. Contoh uji diberikan identitas yang jelas tentang barang yang diambil contohnya, tanggal pengambilan contoh, produsen, dan petugas pengambil contoh, kemudian ditandatangani oleh kedua pihak serta dicap produsen, contoh dikemas dan diberi label.</p> <p>h. Contoh uji dikirimkan ke Laboratorium Uji oleh produsen.</p> <p>Keterangan: Bagian untuk arsip produsen diberi pelabelan dan disimpan di tempat Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi sampai Sertifikat SNI diterbitkan.</p>
8.	Cara Pengujian	Pengujian dilakukan sesuai SNI 3755:2019.
9.	Laporan Hasil Uji	Mencantumkan hasil uji dan syarat mutu sesuai dengan ketentuan SNI 3755:2019
Tahap III. Tinjauan dan Keputusan		
1.	Tinjauan Terhadap Laporan Audit dan Laporan Hasil Uji	<ol style="list-style-type: none"> a. Pengkaji (<i>Reviewer</i>) yang melakukan tinjauan terhadap laporan audit dan laporan hasil uji memiliki kompetensi terkait Kertas Pembentuk Rokok. b. Pengkaji (<i>Reviewer</i>) melakukan tinjauan laporan audit dan laporan hasil uji. c. Tinjauan yang dihasilkan menjadi bahan untuk menetapkan rekomendasi keputusan Sertifikat SNI Kertas Pembentuk Rokok. d. Ketentuan untuk hasil uji: <ol style="list-style-type: none"> 1) Jika hasil uji terhadap contoh yang dikirim ke Laboratorium Uji dan/atau arsip tidak memenuhi persyaratan SNI, maka dilakukan pengambilan contoh ulang untuk dilakukan pengujian ulang pada seluruh parameter. 2) Pengambilan contoh ulang dilakukan paling banyak 1 (satu) kali. 3) Pengambilan contoh ulang dilakukan paling lama 30 (tiga puluh) hari kerja sejak

No	Ketentuan	Uraian
		<p>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.</p> <p>4) Jika pengujian ulang dinyatakan tidak memenuhi persyaratan SNI, maka proses sertifikasi dinyatakan gagal.</p> <p>Catatan :</p> <p>a. jika hasil uji yang diterbitkan oleh Laboratorium Uji dan berdasarkan evaluasi LSPro ditemukan ketidaksesuaian, LSPro menerbitkan laporan ketidaksesuaian kepada Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri.</p> <p>b. berdasarkan ketidaksesuaian tersebut, maka dilakukan pengambilan contoh ulang setelah Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri melakukan tindakan perbaikan.</p> <p>c. 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>Dilakukan sesuai prosedur LSPro, dengan keputusan:</p> <p>a. Penerbitan; atau</p> <p>b. Penolakan penerbitan.</p>
3.	Penerbitan Sertifikat SNI	<p>a. Sebelum LSPro menerbitkan Sertifikat SNI, LSPro harus menyampaikan hasil penilaian kesesuaian kepada Kepala Badan melalui SIINas.</p> <p>b. Hasil penilaian kesesuaian sebagaimana dimaksud pada huruf a paling sedikit memuat:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) tanggal pelaksanaan audit kecukupan; 2) skema Sertifikasi dan tanggal audit kesesuaian; 3) nama auditor; 4) nama petugas pengambil contoh; 5) hasil pelaksanaan audit kecukupan dan audit kesesuaian; 6) merek, tipe, bentuk, dan tingkat gramatur; 7) Laboratorium Uji yang digunakan; 8) konsep Sertifikat SNI yang akan diterbitkan beserta lampirannya; dan 9) laporan hasil uji yang meliputi: <ol style="list-style-type: none"> a) nomor dan judul SNI;

No	Ketentuan	Uraian
		<ul style="list-style-type: none"> b) tanggal penerimaan sampel uji; c) tanggal pelaksanaan pengujian; d) nomor dan tanggal laporan hasil uji; dan e) hasil uji.
		c. Kepala Badan melakukan evaluasi terhadap hasil penilaian kesesuaian yang disampaikan oleh LSPro.
		d. Dalam melakukan evaluasi, Kepala Badan menugaskan unit kerja yang memiliki tugas dan fungsi perumusan, penerapan, dan pemberlakuan standardisasi industri.
		e. Dalam hal berdasarkan hasil evaluasi ditemukan adanya ketidaksesuaian, Kepala Badan meminta LSPro untuk memberikan klarifikasi.
		f. Permintaan Kepala Badan disampaikan secara elektronik melalui SIINas.
		g. LSPro harus memberikan klarifikasi paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak tanggal permintaan klarifikasi.
		<p>h. Dalam hal LSPro:</p> <ul style="list-style-type: none"> 1) tidak memberikan klarifikasi sampai dengan batas waktu yang ditentukan; atau 2) telah memberikan klarifikasi namun tetap tidak dapat memenuhi ketentuan penilaian kesesuaian yang dipersyaratkan sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini, <p>Kepala Badan tidak memberikan validasi terhadap pelaksanaan penilaian kesesuaian dan permohonan penerbitan Sertifikat SNI dinyatakan gagal.</p>
		<p>i. Dalam hal:</p> <ul style="list-style-type: none"> 1) berdasarkan laporan hasil evaluasi dinyatakan proses penilaian kesesuaian telah dilaksanakan sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini; atau 2) LSPro telah melakukan perbaikan atas ketidaksesuaian, <p>Kepala Badan memberikan validasi terhadap pelaksanaan penilaian kesesuaian oleh LSPro.</p>
		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

No	Ketentuan	Uraian	
		Sertifikat SNI paling lama 5 (lima) hari kerja setelah mendapatkan tanda elektronik.	
		n. Sertifikat SNI harus dibubuhi tanda elektronik.	
		o. LSPro membubuhkan tanda elektronik pada Sertifikat SNI.	
		p. Sertifikat SNI paling sedikit mencantumkan informasi:	
		Untuk Perusahaan Industri	Untuk Produsen di luar negeri
		1) nama dan alamat Perusahaan Industri; 2) alamat pabrik; 3) merek; 4) tipe; 5) bentuk; 6) tingkat gramatur; 7) nomor SNI 3755:2019 dan judul SNI; 8) tanggal terbit Sertifikat SNI; dan 9) masa berlaku Sertifikat SNI.	1) nama dan alamat atau Produsen di Luar Negeri; 2) alamat pabrik; 3) nama dan alamat Perwakilan Resmi; 4) alamat gudang Perwakilan Resmi; 5) merek; 6) tipe; 7) bentuk; 8) tingkat gramatur; 9) nomor SNI 3755:2019 dan judul; 10) tanggal terbit Sertifikat SNI; dan 11) masa berlaku Sertifikat SNI.
		q. Sertifikat SNI hanya berlaku untuk 1 (satu) lokasi produksi.	
		r. Dalam Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud pada huruf o dapat dicantumkan lebih dari 1 (satu) merek.	
		s. Sertifikat SNI berlaku untuk jangka waktu 5 (lima) tahun sejak tanggal penerbitan Sertifikat SNI.	
		t. Produsen di Luar Negeri hanya dapat menunjuk 1 (satu) Perwakilan Resmi.	
		u. Perwakilan Resmi hanya dapat mewakili 1 (satu) Produsen di luar negeri.	
Tahap IV. Lisensi			
1.	Penerbitan Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI	a. Kertas Pembentuk Rokok yang telah memenuhi ketentuan SNI dan telah memiliki Sertifikat SNI harus dibubuhi Tanda SNI dan tanda elektronik setelah memperoleh persetujuan penggunaan Tanda SNI dari Kepala Badan.	
		b. Persetujuan penggunaan Tanda SNI diberikan dalam bentuk SPPT SNI.	
		c. Pengajuan permohonan penerbitan SPPT SNI disampaikan kepada Kepala Badan secara elektronik melalui SIINas oleh Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi;	

No	Ketentuan	Uraian
		<p>d. Dalam mengajukan permohonan penerbitan Surat Persetujuan Penggunaan Tanda 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>e. Dokumen realisasi produksi atau realisasi tahunan importasi dikecualikan bagi Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi 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> <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 Kertas Pembentuk Rokok. <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 ditemukan:</p> <ol style="list-style-type: none">1) ketidaksesuaian antara isian formulir dengan dan dokumen pendukung; dan/atau2) ketidaklayakan antara permintaan jumlah barang penggunaan Tanda SNI yang diajukan dengan dan dokumen pendukung, <p>tim meminta pemohon SPPT SNI untuk memberikan klarifikasi.</p> <p>k. Pemohon SPPT SNI harus memberikan klarifikasi dalam jangka waktu paling lama 3 (tiga) hari kerja terhitung sejak disampaikannya permintaan klarifikasi.</p> <p>l. Tim menyampaikan laporan hasil evaluasi kepada Kepala Badan paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak diterimanya permohonan penerbitan SPPT SNI.</p> <p>m. Dalam hal berdasarkan laporan hasil evaluasi dinyatakan pemohon SPPT SNI:</p> <ol style="list-style-type: none">1) tidak memberikan klarifikasi sampai dengan batas waktu yang ditentukan; atau

No	Ketentuan	Uraian
		<p>2) tidak melakukan perbaikan atas ketidaksesuaian dan/atau ketidaklayakan permohonan penerbitan SPPT SNI, Kepala Badan menolak permohonan penerbitan SPPT SNI .</p> <p>n. Penolakan permohonan persetujuan penggunaan Tanda SNI disampaikan melalui SIINas.</p> <p>o. Dalam hal berdasarkan laporan hasil evaluasi: 1) permohonan penerbitan SPPT SNI dinyatakan telah sesuai dan lengkap; atau 2) Perusahaan Industri atau perwakilan resmi 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> <p>p. Penerbitan SPPT SNI disertai dengan tanda elektronik.</p> <p>q. Tanda elektronik memuat tautan elektronik yang berisi: 1) informasi Sertifikat SNI; 2) informasi produk; dan 3) jangka waktu sesuai SPPT SNI yang telah ditetapkan.</p> <p>r. SPPT SNI dan tanda elektronik disampaikan melalui SIINas.</p>
Tahap V. Surveilen		
1.	Tinjauan Persyaratan Sertifikasi	<p>a. LSPro harus memastikan bahwa: 1) Persyaratan sertifikasi masih berlaku; dan 2) Sistem pengelolaan mutu produk selalu memenuhi persyaratan.</p> <p>b. Kegiatan Surveilen dan pengambilan contoh dilakukan 1 (satu) kali dalam 1 (satu) tahun.</p> <p>c. Bagi Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri yang telah memiliki sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 yang diterbitkan oleh lembaga sertifikasi sistem manajemen yang terakreditasi oleh KAN, lingkup pelaksanaan audit dilakukan pada elemen kritis</p> <p>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.</p>

No	Ketentuan	Uraian	
2.	Durasi Audit Kesesuaian Dan Pengambilan Contoh	Untuk Perusahaan Industri	Untuk Produsen di luar negeri
		Jumlah minimal durasi audit kesesuaian untuk Surveilen 4 (empat) <i>mandays</i> (orang hari), tidak termasuk waktu pengambilan contoh.	Jumlah minimal durasi audit kesesuaian untuk Surveilen 6 (enam) <i>mandays</i> (orang hari), tidak termasuk waktu pengambilan contoh.
		Catatan: 1. Durasi audit tersebut di atas tidak termasuk waktu perjalanan dan karantina. 2. Jika auditor merangkap sebagai petugas pengambil contoh (PPC), pelaksanaan pengambilan contoh di luar waktu audit. 3. 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.	
3.	Audit Tahap 2 (Audit Kesesuaian)	a. Audit tahap 2 (audit kesesuaian) dilakukan jika hasil temuan pada audit sebelumnya telah ditutup/terselesaikan. b. Auditor harus memastikan rencana audit (<i>audit plan</i>) dan rencana pengambilan contoh (<i>sampling plan</i>) yang disiapkan oleh PPC sesuai dengan SNI 3755:2019 yang diajukan. c. Paling sedikit 1 (satu) orang dari tim auditor memiliki kompetensi produk Kertas Pembentuk Rokok. d. Audit untuk proses produksi dan <i>Quality Control</i> (QC)/ <i>Quality Assurance</i> (QA) harus dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi produk Kertas Pembentuk Rokok. e. Auditor harus memiliki kompetensi yang sesuai/sejenis, merupakan Warga Negara Indonesia yang berdomisili di Indonesia, lancar berbahasa Indonesia, memahami peraturan perundang undangan terkait dan telah di-register oleh Menteri melalui SIINas.	
4.	Lingkup yang di Audit	a. Audit sistem manajemen mutu dilakukan pada elemen kritis sesuai proses; b. Audit dilakukan pada saat proses produksi sedang berjalan dan bisa diwakili oleh salah satu kelompok jenis media pengisi sesuai produk yang diusulkan. c. Proses produksi: Konsistensi produk yang diajukan untuk sertifikasi harus diperiksa di lokasi produksi. Penilaian asesmen produksi dilakukan untuk memverifikasi:	

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 sesuai dengan huruf E dalam dokumen Skema Sertifikasi SNI Kertas Pembentuk Rokok ini; 5) kemampuan pabrik untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai; <p>d. Tim audit melakukan verifikasi fasilitas kemampuan produksi (termasuk kapasitas produksi per jenis produk) untuk memastikan kemampuan Perusahaan Industri dan Produsen di Luar Negeri menghasilkan produk yang dimohonkan.</p>
5.	Titik Kritis yang Perlu Diperhatikan Pada Saat Audit	<ol style="list-style-type: none"> a. Pemeriksaan barang masuk. b. Proses produksi <ol style="list-style-type: none"> 1) Produksi kertas; dan 2) Pengemasan. c. Pemeriksaan produk akhir <ol style="list-style-type: none"> 1) Pengujian tingkat gramatur; 2) Pengujian permeabilitas udara Coresta; 3) Pengujian kecepatan rambat bakar; 4) Pengujian opasitas; 5) Pengujian ketahanan tarik; 6) Pengujian daya regang; dan 7) Pengujian flouresensi. d. Kalibrasi alat uji. e. Inspeksi dalam proses produksi (<i>in process QC</i>). f. Inspeksi barang keluar (<i>outgoing QC</i>). g. Penandaan.
6.	Kategori Ketidaksesuaian	<ol style="list-style-type: none"> a. Mayor apabila: <ol style="list-style-type: none"> 1) ketidaksesuaian terkait langsung dengan mutu produk sehingga mengakibatkan ketidaksesuaian terhadap SNI 3755:2019 yang dimohonkan, diberikan waktu

No	Ketentuan	Uraian
		<p>perbaikan sesuai kesepakatan antara LSPro dengan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri paling lama 6 (enam) bulan, berdasarkan alasan yang dapat diterima; dan/atau</p> <p>2) ketidaksesuaian terkait dengan sistem manajemen mutu, diberikan waktu perbaikan maksimal 1 (satu) bulan disertai dengan analisa penyebab ketidaksesuaian.</p> <p>b. Minor apabila terdapat ketidak-konsistenan dalam menerapkan SMM, maka Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri menyampaikan tindakan perbaikan dan diberi waktu paling lama 2 (dua) bulan disertai analisa penyebab ketidaksesuaian.</p>
7.	Pengambilan Contoh	<p>a. PPC membuat rencana pengambilan contoh yang disetujui oleh Ketua Tim Auditor.</p> <p>b. Pengambilan contoh uji dalam rangka Surveilen dilakukan di lini produksi atau gudang pabrik.</p> <p>c. Contoh uji diambil oleh PPC dan dibuatkan Berita Acara Pengambilan Contoh (BAPC) yang disaksikan oleh Ketua Tim Audit dan Perusahaan.</p> <p>d. Contoh diambil secara acak dari kelompok produk yang memiliki kesamaan dalam merek, tipe, bentuk, dan tingkat tingkat gramatur produk sesuai SNI yang dimohonkan.</p> <p>e. Pengambilan contoh dilakukan dengan rincian:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Kertas Pembentuk Rokok dalam Bentuk Lembaran: <ol style="list-style-type: none"> a) Contoh diambil untuk setiap merek, tipe, bentuk, dan tingkat tingkat gramatur. b) Ketentuan pengambilan contoh: <ol style="list-style-type: none"> 1) contoh diambil dan dipotong dengan ukuran 450 mm x 450 mm bila arah mesin tidak diketahui dan ukuran 300 mm x 450 mm bila arah mesin diketahui; dan 2) minimum 200 (dua ratus) lembar dan dibagi menjadi 2 (dua) paket masing-masing 100 (seratus) lembar. (1 (satu) paket untuk Laboratorium Uji dan 1 (satu) paket untuk arsip perusahaan). 2. Kertas Pembentuk Rokok dalam Bentuk Gulungan <ol style="list-style-type: none"> a) contoh diambil untuk setiap merek, tipe, bentuk, dan tingkat tingkat gramatur. b) Ketentuan pengambilan contoh:

No	Ketentuan	Uraian
		<p>1) contoh diambil dan dipotong dengan ukuran 450 mm x 450 mm bila arah mesin tidak diketahui dan ukuran 300 mm x 450 mm bila arah mesin diketahui; dan</p> <p>2) minimum 200 (dua ratus) lembar dan dibagi menjadi 2 (dua) paket masing-masing 100 (seratus) lembar. 1 (satu) paket untuk Laboratorium Uji dan 1 (satu) paket untuk arsip perusahaan).</p> <p>3. Kertas Pembentuk Rokok dalam Bentuk Bobbin</p> <p>a) Contoh diambil untuk setiap merek, tipe, bentuk, dan tingkat gramatur.</p> <p>b) Ketentuan pengambilan contoh:</p> <p>1) contoh diambil dari gulungan yang akan dibentuk bobbin;</p> <p>2) contoh diambil dan dipotong dengan ukuran 450 mm x 450 mm bila arah mesin tidak diketahui dan ukuran 300 mm x 450 mm bila arah mesin; dan</p> <p>c) Minimum 200 (dua ratus) lembar dan dibagi menjadi 2 (dua) paket masing-masing 100 (seratus) lembar, 1 (satu) paket untuk Laboratorium Uji dan 1 (satu) paket untuk arsip Perusahaan.</p> <p>f. Contoh yang diambil dalam 1 (satu) siklus sertifikasi harus mewakili setiap merek, tipe, bentuk, dan tingkat gramatur Kertas Pembentuk Rokok.</p> <p>g. Contoh uji diberikan identitas yang jelas tentang barang yang diambil contohnya, tanggal pengambilan contoh, produsen, dan petugas pengambil contoh, kemudian ditandatangani oleh kedua pihak serta dicap produsen, contoh dikemas dan diberi label.</p> <p>h. Contoh uji dikirimkan ke Laboratorium Uji oleh produsen.</p>
8.	Cara Pengujian	Pengujian dilakukan sesuai SNI 3755:2019.
9.	Laporan Hasil Uji	Mencantumkan hasil uji dan syarat mutu sesuai dengan ketentuan SNI dengan mencantumkan hasil uji dan syarat mutu sesuai SNI 3755:2019.
10.	Tinjauan Terhadap Laporan Audit dan Laporan Hasil Uji	<p>a. Personil yang melakukan tinjauan terhadap Laporan Audit dan Laporan Hasil Uji memiliki kompetensi terkait produk Kertas Pembentuk Rokok.</p> <p>b. Pengkaji (<i>Reviewer</i>) melakukan tinjauan laporan audit dan laporan hasil uji.</p> <p>c. Tinjauan yang dihasilkan menjadi untuk menetapkan rekomendasi keputusan Sertifikat SNI;</p> <p>d. Ketentuan untuk hasil uji:</p>

No	Ketentuan	Uraian
		<p>1) Jika hasil uji terhadap contoh yang dikirim ke Laboratorium Uji dan/atau arsip tidak memenuhi persyaratan SNI, maka dilakukan pengambilan contoh ulang untuk dilakukan pengujian ulang pada seluruh parameter.</p> <p>2) Pengambilan contoh ulang dilakukan paling banyak 1 (satu) kali.</p> <p>3) 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.</p> <p>e. Jika pengujian ulang dinyatakan tidak memenuhi persyaratan SNI, maka proses sertifikasi dinyatakan gagal.</p> <p>Catatan :</p> <p>1) jika hasil uji yang diterbitkan oleh Laboratorium Uji dan berdasarkan evaluasi LSPro ditemukan ketidaksesuaian, LSPro menerbitkan laporan ketidaksesuaian kepada Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri;</p> <p>2) berdasarkan ketidaksesuaian tersebut, maka dilakukan pengambilan contoh ulang setelah Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri melakukan tindakan perbaikan;</p> <p>3) 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> <p>a. Sertifikat SNI dipertahankan;</p> <p>b. Sertifikat SNI dibekukan; atau</p> <p>c. Sertifikat SNI dicabut.</p>

E. Pembubuhan Tanda SNI dan Tanda Elektronik

1. Tanda SNI dan tanda elektronik digunakan sebagai bukti keseuaian untuk Kertas Pembentuk Rokok yang memenuhi ketentuan SNI SNI 3755:2019.
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 dengan menempelkan *sticker* atau label atau *hologram* atau *printing* pada:
 - a. setiap kemasan untuk bentuk *jumbo roll* atau lembaran; atau
 - b. setiap *core* untuk bentuk *bobbin*,
 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, contoh sebagai berikut:



5. Selain Tanda SNI dan tanda elektronik, pada produk dan/atau kemasan ditempelkan label atau penandaan elektronik pada tempat yang mudah dibaca dan dengan penandaan yang tidak mudah hilang dengan mencantumkan:
 - a. nama dan/atau logo pabrik pembuat;
 - b. merek;
 - c. tipe dan bentuk;
 - d. tingkat gramatur;
 - e. ukuran lebar dan panjang, apabila dalam bentuk lembaran atau *bobbin*;
 - f. berat rol, apabila dalam bentuk *jumbo roll*; dan
 - g. kode produksi.

F. Pengendalian Proses Produksi

No	Tahapan proses/ parameter	Metode	Persyaratan	Frekuensi
1.	Pemasok	Evaluasi Pemasok	Sesuai Prosedur	Sesuai Standar Operasi
2.	Bahan Baku	Verifikasi dan validasi melalui pengujian	Sesuai Persyaratan Pembelian	Sesuai Standar Operasi
3.	Peralatan Produksi	Verifikasi dan validasi fungsi dan kondisi	Sesuai Standar Operasi	Sesuai Standar Operasi
4.	Produksi kertas	Verifikasi dan validasi	Sesuai Standar Operasi	Setiap <i>batch</i>

No	Tahapan proses/ parameter	Metode	Persyaratan	Frekuensi
5.	Pengemasan	Verifikasi dan validasi	Sesuai Standar Operasi	Sesuai Standar Operasi
6.	Pengujian tingkat gramatur;	Verifikasi dan validasi	Sesuai SNI 3755:2019	Sesuai Standar Operasi
7.	Pengujian permeabilitas udara	Verifikasi dan validasi	Sesuai SNI 3755:2019	Sesuai Standar Operasi
8.	Pengujian kecepatan rambat bakar	Verifikasi dan validasi	Sesuai SNI 3755:2019	Sesuai Standar Operasi
9.	Pengujian opasitas	Verifikasi dan validasi	Sesuai SNI 3755:2019	Sesuai Standar Operasi
10.	Pengujian ketahanan tarik	Verifikasi dan validasi	Sesuai SNI 3755:2019	Sesuai Standar Operasi
11.	Pengujian daya regang	Verifikasi dan validasi	Sesuai SNI 3755:2019	Sesuai Standar Operasi
12.	Pengujian fluoresensi	Verifikasi dan validasi	Sesuai SNI 3755:2019	Sesuai Standar Operasi
13.	Inspeksi & Packing Produk Akhir	Verifikasi secara visual	Sesuai Standar Operasi	Setiap unit
14.	Penandaan	Verifikasi dan validasi penandaan	Sesuai Skema Sertifikasi	Setiap unit
15.	Kompetensi Personil Produksi dan QC	Verifikasi dan validasi Kompetensi	Standar Kompetensi	Setiap tahun

MENTERI PERINDUSTRIAN
REPUBLIK INDONESIA,

ttd.

AGUS GUMIWANG KARTASASMITA

Salinan sesuai dengan aslinya

Sekretariat Jenderal
Kementerian Perindustrian
Kepala Biro Hukum,



Ikana Yossye Ardianingsih