



BERITA NEGARA REPUBLIK INDONESIA

No. 114, 2021

KEMENPERIN. SNI. Batang Konduktor. Tembaga.
Pemberlakuan.

PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 2 TAHUN 2021

TENTANG

PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL INDONESIA BATANG KONDUKTOR
DARI TEMBAGA (*COPPER BUS BARS*) SECARA WAJIB

DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA

MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA,

- Menimbang : a. bahwa untuk melindungi keamanan, kesehatan, dan keselamatan konsumen dari penggunaan batang konduktor dari tembaga, meningkatkan daya saing dan menjamin mutu hasil industri batang konduktor dari tembaga nasional, dan menciptakan persaingan usaha yang sehat dan adil, perlu mewajibkan pemberlakuan Standar Nasional Indonesia untuk batang konduktor dari tembaga;
- b. bahwa untuk melaksanakan ketentuan Pasal 52 ayat (1) Undang-Undang Nomor 3 Tahun 2014 tentang Perindustrian sebagaimana telah diubah dengan Undang-Undang Nomor 11 Tahun 2020 tentang Cipta Kerja, perlu menetapkan Standar Nasional Indonesia untuk batang konduktor dari tembaga secara wajib;
- c. bahwa berdasarkan pertimbangan sebagaimana dimaksud dalam huruf a dan huruf b, perlu menetapkan Peraturan Menteri Perindustrian tentang Pemberlakuan

Standar Nasional Indonesia Batang Konduktor dari Tembaga (*Copper Bus Bars*) secara Wajib;

- Mengingat :
1. Pasal 17 ayat (3) Undang-Undang Dasar Negara Republik Indonesia Tahun 1945;
 2. Undang-Undang Nomor 39 Tahun 2008 tentang Kementerian Negara (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2008 Nomor 166, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 4916);
 3. Undang-Undang Nomor 3 Tahun 2014 tentang Perindustrian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 4, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 5492) sebagaimana telah diubah dengan Undang-Undang Nomor 11 Tahun 2020 tentang Cipta Kerja (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2020 Nomor 245, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 6573);
 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 Lebaran Negara Republik Indonesia Nomor 6225);
 7. Peraturan Presiden Nomor 107 Tahun 2020 tentang Kementerian Perindustrian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2020 Nomor 254);
 8. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 86/M-IND/PER/9/2009 tentang Standar Nasional Indonesia

Bidang Industri (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2009 Nomor 308);

9. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 4 Tahun 2018 tentang Tata Cara Pengawasan Pemberlakuan Standardisasi Industri secara Wajib (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2018 Nomor 196);
10. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 35 Tahun 2018 tentang Organisasi dan Tata Kerja Kementerian Perindustrian (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2018 Nomor 1509);

MEMUTUSKAN:

Menetapkan : PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN TENTANG PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL INDONESIA BATANG KONDUKTOR DARI TEMBAGA (*COPPER BUS BARS*) 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 berlaku di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia.
2. Batang Konduktor dari Tembaga adalah tembaga berpenampang persegi dengan ketebalan minimum 2.0mm (dua milimeter) yang berfungsi sebagai penghantar listrik yang digunakan pada panel, transformator, dan untuk pentanahan (*grounding*), atau yang juga disebut sebagai bus bar tembaga (*copper bus bars*).
3. Pelaku Usaha adalah Produsen, Perwakilan Perusahaan, dan/atau Importir.

4. Produsen adalah perusahaan industri yang memproduksi Batang Konduktor dari Tembaga.
5. Perwakilan Perusahaan adalah perusahaan yang berbentuk badan hukum dan berkedudukan di Indonesia yang ditunjuk oleh Produsen di luar negeri sebagai perwakilannya di Indonesia.
6. Importir adalah orang perorangan atau badan usaha yang melakukan kegiatan impor dan/atau mengedarkan Batang Konduktor dari Tembaga.
7. Sertifikat Produk Penggunaan Tanda SNI Batang Konduktor dari Tembaga yang selanjutnya disebut SPPT-SNI adalah sertifikat yang dikeluarkan oleh Lembaga Sertifikasi Produk kepada Produsen yang mampu memproduksi Batang Konduktor dari Tembaga sesuai dengan persyaratan SNI.
8. Lembaga Sertifikasi Produk yang selanjutnya disebut LSPro adalah lembaga yang melakukan kegiatan sertifikasi produk dan menerbitkan SPPT-SNI.
9. Laboratorium Penguji adalah laboratorium yang melakukan kegiatan pengujian kesesuaian mutu terhadap pemenuhan ketentuan SNI Batang Konduktor dari Tembaga.
10. Komite Akreditasi Nasional yang selanjutnya disingkat KAN adalah lembaga nonstruktural yang bertugas dan bertanggung jawab di bidang akreditasi lembaga penilaian kesesuaian.
11. Sistem Manajemen Mutu yang selanjutnya disingkat dengan SMM adalah rangkaian kegiatan penerapan manajemen mutu menurut SNI ISO 9001:2015.
12. Lembaga Sertifikasi Sistem Mutu yang selanjutnya disingkat LSMM adalah lembaga yang melakukan kegiatan sertifikasi SMM.
13. Surveilans adalah pengecekan secara berkala dan/atau secara khusus oleh LSPro kepada Produsen yang telah memperoleh SPPT-SNI terhadap konsistensi penerapan SNI.

14. Pertimbangan Teknis adalah surat keterangan yang menerangkan pengecualian terhadap ketentuan pemberlakuan SNI Batang Konduktor dari Tembaga secara wajib.
15. 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.
16. Pengawasan adalah mekanisme pemeriksaan terhadap Batang Konduktor dari Tembaga dalam pemenuhan kesesuaian persyaratan mutu dengan ketentuan SNI.
17. 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 industri.
18. Menteri adalah menteri yang menyelenggarakan urusan pemerintahan di bidang perindustrian.
19. Direktur Jenderal adalah direktur jenderal di Kementerian Perindustrian yang mempunyai tugas dan fungsi melakukan pembinaan terhadap industri Batang Konduktor dari Tembaga.
20. Kepala Badan Standardisasi dan Kebijakan Jasa Industri yang selanjutnya disebut Kepala BSKJI adalah kepala badan di Kementerian Perindustrian yang mempunyai tugas menyelenggarakan koordinasi, perumusan, penerapan, pemberlakuan, dan pengawasan standardisasi industri.
21. Direktur adalah direktur di Kementerian Perindustrian yang mempunyai tugas dan fungsi melakukan pembinaan terhadap industri Batang Konduktor dari Tembaga.

BAB II
LINGKUP PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL INDONESIA
SECARA WAJIB

Pasal 2

- (1) Memberlakukan SNI 8760:2019 Bus Bar Tembaga (*Copper Bus Bars*) atau Batang Konduktor dari Tembaga secara wajib.
- (2) Batang Konduktor dari Tembaga sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dengan rujukan nomor pos tarif ex.7407.10.40.
- (3) Pemberlakuan SNI secara wajib sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dikecualikan bagi Batang Konduktor dari Tembaga yang merupakan:
 - a. produk yang memiliki kesamaan nomor pos tarif dengan Batang Konduktor dari Tembaga sebagaimana dimaksud pada ayat (1) namun berada di luar ruang lingkup SNI 8760:2019;
 - b. barang contoh untuk pameran dan tidak untuk diperjualbelikan;
 - c. contoh uji dalam rangka penerbitan SPPT-SNI; atau
 - d. barang contoh untuk penelitian dan pengembangan.

Pasal 3

- (1) SNI secara wajib sebagaimana dimaksud sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 berlaku terhadap Batang Konduktor dari Tembaga hasil produksi dalam negeri dan/atau luar negeri yang beredar di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia.
- (2) Pelaku Usaha yang memproduksi, mengimpor, dan/atau mengedarkan Batang Konduktor dari Tembaga di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia wajib memenuhi ketentuan SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1).

BAB III
SERTIFIKASI PRODUK

Bagian Kesatu
Umum

Pasal 4

- (1) Pemenuhan pemberlakuan SNI Batang Konduktor dari Tembaga sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 dibuktikan dengan SPPT-SNI.
- (2) Produsen wajib memiliki SPPT-SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1).
- (3) Produsen sebagaimana dimaksud pada ayat (2) terdiri atas:
 - a. Produsen di dalam negeri; dan
 - b. Produsen di luar negeri.

Pasal 5

Produsen sebagaimana dimaksud dalam Pasal 4 ayat (2) harus memiliki paling sedikit memiliki fasilitas produksi untuk proses peleburan, ekstrusi, dan *draw bench*.

Pasal 6

SPPT-SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 4 ayat (2) hanya berlaku bagi kegiatan produksi Batang Konduktor dari Tembaga pada 1 (satu) lokasi produksi.

Pasal 7

SPPT-SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 4 diterbitkan melalui sistem sertifikasi tipe 5.

Bagian Kedua
Permohonan Penerbitan SPPT-SNI

Pasal 8

- (1) Produsen di dalam negeri sebagaimana dimaksud dalam Pasal 4 ayat (3) huruf a mengajukan permohonan penerbitan SPPT-SNI kepada LSPro.
- (2) Dalam mengajukan permohonan penerbitan SPPT-SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1) Produsen harus memenuhi persyaratan dengan melampirkan dokumen berupa:
 - a. fotokopi akta pendirian perusahaan dan perubahannya;
 - b. fotokopi Izin Usaha Industri dengan lingkup kegiatan usaha industri Batang Konduktor dari Tembaga;
 - c. fotokopi Nomor Induk Berusaha;
 - d. fotokopi Nomor Pokok Wajib Pajak;
 - e. fotokopi sertifikat atau tanda daftar merek yang diterbitkan oleh direktorat jenderal yang menangani urusan kekayaan intelektual pada kementerian yang menyelenggarakan urusan pemerintahan di bidang hukum;
 - f. fotokopi sertifikat SMM SNI 9001:2005;
 - g. diagram alir proses produksi; dan
 - h. spesifikasi bahan.
- (3) Dalam hal sertifikat atau tanda daftar merek sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf d bukan dimiliki oleh Produsen yang mengajukan permohonan SPPT-SNI, berlaku ketentuan:
 - a. sertifikat atau tanda daftar merek dapat digantikan dengan perjanjian pengalihan hak atas merek atau perjanjian lisensi; dan
 - b. merek yang menggunakan perjanjian lisensi sebagaimana dimaksud dalam huruf a tidak dapat digunakan dalam permohonan SPPT-SNI oleh Pelaku Usaha selain yang tercantum dalam perjanjian dimaksud.

Pasal 9

- (1) Produsen di luar negeri sebagaimana dimaksud dalam Pasal 4 ayat (3) huruf b mengajukan permohonan SPPT-SNI melalui Perwakilan Perusahaan.
- (2) Produsen di luar negeri sebagaimana dimaksud pada ayat (1) hanya dapat menunjuk 1 (satu) Perwakilan Perusahaan.
- (3) Perwakilan Perusahaan sebagaimana dimaksud pada ayat (2) mewakili 1 (satu) Produsen di luar negeri sebagaimana dimaksud pada ayat (2).
- (4) Perwakilan Perusahaan sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dapat berfungsi sebagai Importir.
- (5) Dalam mengajukan permohonan penerbitan SPPT-SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1) Perwakilan Perusahaan harus memenuhi persyaratan dengan melampirkan:
 - a. dokumen persyaratan dari Produsen di luar negeri yang meliputi dokumen persyaratan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 8 ayat (2); dan
 - b. dokumen persyaratan dari Perwakilan Perusahaan yang meliputi:
 1. akta pendirian perusahaan atau perubahannya;
 2. Surat Izin Usaha Perdagangan;
 3. Nomor Induk Berusaha;
 4. fotokopi Nomor Pokok Wajib Pajak;
 5. surat penunjukan dari Produsen di luar negeri; dan
 6. surat pernyataan yang dibubuhi meterai yang menyatakan tanggung jawab terhadap peredaran Batang Konduktor dari Tembaga sesuai dengan ketentuan pemberlakuan SNI secara wajib.
- (6) Dokumen persyaratan dari Produsen di luar negeri sebagaimana dimaksud pada ayat (5) huruf a disampaikan dengan ketentuan:

- a. Izin Usaha Industri sebagaimana dimaksud dalam Pasal 8 ayat (2) huruf b digantikan dengan izin sejenis;
- b. Nomor Induk Berusaha sebagaimana dimaksud dalam Pasal 8 ayat (2) huruf c dan Nomor Pokok Wajib Pajak sebagaimana dimaksud dalam pasal 8 ayat (2) huruf d tidak termasuk sebagai dokumen persyaratan;
- c. sertifikat atau tanda daftar merek sebagaimana dimaksud dalam Pasal 8 ayat (2) huruf d diterbitkan oleh instansi yang berwenang di negara Produsen di luar negeri dan sesuai dengan ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 8 ayat (3); dan
- d. Izin Usaha Industri atau izin sejenis sebagaimana dimaksud pada huruf a, akta pendirian perusahaan dan perubahannya sebagaimana dimaksud dalam Pasal 8 ayat (2) huruf a, sertifikat ISO 9001:2015 sebagaimana dimaksud dalam Pasal 8 ayat (2) huruf e, dan diagram alir proses produksi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 8 ayat (2) huruf f diterjemahkan ke dalam Bahasa Indonesia oleh penerjemah tersumpah;
- e. Izin Usaha Industri atau izin sejenis sebagaimana dimaksud pada huruf a, akta pendirian perusahaan dan perubahannya sebagaimana dimaksud dalam Pasal 8 ayat (2) huruf a, sertifikat ISO 9001:2015 sebagaimana dimaksud dalam Pasal 8 ayat (2) huruf e, diagram alir proses produksi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 8 ayat (2) huruf f, dan sertifikat atau tanda daftar merek sebagaimana dimaksud dalam huruf d dilegalisasi oleh pejabat diplomatik di bidang perindustrian/ekonomi atau perwakilan konsuler Indonesia di negara setempat dengan disertai dengan pencantuman nama Produsen, nomor SNI, jenis produk, dan nama LSPro.

Pasal 10

- (1) Dalam hal Perwakilan Perusahaan tidak berfungsi sebagai Importir, Produsen di luar negeri menunjuk 1 (satu) Importir melalui Perwakilan Perusahaan.
- (2) Importir sebagaimana dimaksud pada ayat (1) melakukan importasi Batang Konduktor dari Tembaga untuk 1 (satu) Produsen di luar negeri.
- (3) Permohonan SPPT-SNI untuk Perwakilan Perusahaan yang tidak berfungsi sebagai Importir sebagaimana dimaksud pada ayat (1) juga dilengkapi dengan dokumen persyaratan untuk Importir sebagai berikut:
 - a. akta pendirian perusahaan atau perubahannya;
 - b. Surat Izin Usaha Perdagangan;
 - c. Nomor Induk Berusaha;
 - d. Nomor Pokok Wajib Pajak; dan
 - e. surat penunjukan dari Produsen di luar negeri.

Bagian Ketiga

Penerbitan SPPT-SNI

Pasal 11

- (1) LSPro melakukan penerbitan SPPT-SNI berdasarkan permohonan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 8 ayat (1) atau Pasal 9 ayat (1).
- (2) Penerbitan SPPT-SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan setelah melalui:
 - a. pengujian kesesuaian mutu Batang Konduktor dari Tembaga sesuai dengan ketentuan SNI; dan
 - b. audit proses produksi dan penerapan SMM SNI ISO 9001:2015.
- (3) Audit proses produksi dan penerapan SMM SNI ISO 9001:2015 sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf b dilakukan berdasarkan:
 - a. kepemilikan sertifikat SMM sesuai dengan ruang lingkup jenis produk yang disertifikasi; atau
 - b. penerapan SMM sesuai dengan SNI ISO 9001:2015.

- (4) Sertifikat SMM sebagaimana dimaksud pada ayat (3) huruf a diterbitkan oleh LSMM yang telah diakreditasi oleh KAN atau lembaga akreditasi yang telah menandatangani perjanjian saling pengakuan (*Multilateral Recognition Agreement/MLA*) dengan KAN.

Pasal 12

- (1) Penerbitan SPPT-SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 11 ayat (1) dilakukan melalui rapat evaluasi permohonan SPPT-SNI.
- (2) Rapat evaluasi permohonan SPPT-SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan dengan memperhatikan:
 - a. Laporan Hasil Uji (LHU) dan/atau Sertifikat Hasil Uji (SHU); dan
 - b. laporan audit proses produksi dan penerapan SMM SNI ISO 9001:2015.

Pasal 13

- (1) Berdasarkan rapat evaluasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 12, LSPro menetapkan:
 - a. penerbitan SPPT-SNI;
 - b. penundaan penerbitan SPPT-SNI; atau
 - c. penolakan penerbitan SPPT-SNI.
- (2) Penetapan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dalam jangka waktu paling lama 41 (empat puluh satu) hari kerja di luar waktu yang diperlukan untuk pengujian.
- (3) SPPT-SNI mencantumkan paling sedikit:
 - a. nama dan alamat Produsen;
 - b. alamat pabrik;
 - c. nama penanggung jawab perusahaan;
 - d. nomor dan judul SNI;
 - e. merek;
 - f. jenis dan nama model produk (jenis produk-kode pemasaran);
 - g. kode registrasi;

- h. nama dan alamat Perwakilan Perusahaan dan/atau Importir, bagi Produsen di luar negeri; dan
- i. masa berlaku SPPT-SNI.

Pasal 14

SPPT-SNI berlaku selama 4 (empat) tahun terhitung sejak tanggal diterbitkan.

Pasal 15

Biaya penerbitan SPPT-SNI merupakan tanggung jawab Pelaku Usaha yang mengajukan permohonan penerbitan SPPT-SNI.

Pasal 16

- (1) Sesuai dengan SPPT-SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 13 ayat (1) huruf a, Pelaku Usaha wajib melakukan penandaan berupa tanda SNI, nomor SNI, dan kode LSPro pada setiap produk dan kemasan Batang Konduktor dari Tembaga.
- (2) Penandaan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan pada tempat yang mudah dibaca dan dengan cara penandaan yang tidak mudah hilang.
- (3) Tanda SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1) tercantum dalam skema sertifikasi sebagaimana tercantum dalam Lampiran yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.

Pasal 17

Ketentuan lebih lanjut mengenai tata cara sertifikasi mengacu pada skema sertifikasi sebagaimana tercantum dalam Lampiran yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.

BAB IV
LSPRO DAN LABORATORIUM PENGUJI

Pasal 18

- (1) Penetapan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 13 ayat (1) dilakukan oleh LSPro yang:
 - a. telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan ruang lingkup SNI 8760:2019; dan
 - b. ditunjuk oleh Menteri.
- (2) Pengujian kesesuaian mutu sebagaimana dimaksud dalam Pasal 11 ayat (2) huruf a dilakukan oleh:
 - a. Laboratorium Penguji di dalam negeri yang telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan lingkup SNI 8760:2019 dan ditunjuk oleh Menteri; atau
 - b. Laboratorium Penguji di luar negeri.
- (3) Pengujian kesesuaian mutu oleh Laboratorium Penguji di luar negeri sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf b dilakukan dengan ketentuan:
 - a. Laboratorium Penguji telah diakreditasi oleh lembaga akreditasi di negara tempat Laboratorium Penguji berada;
 - b. lembaga akreditasi sebagaimana dimaksud dalam huruf a telah mempunyai perjanjian saling pengakuan (*Mutual Recognition Agreement/MRA*) dengan KAN;
 - c. negara tempat Laboratorium Penguji berada memiliki perjanjian bilateral atau multilateral di bidang regulasi teknis dengan Pemerintah Republik Indonesia; dan
 - d. ditunjuk oleh Menteri.

Pasal 19

- (1) Dalam hal LSPro sebagaimana dimaksud dalam Pasal 18 ayat (1) huruf a dan/atau Laboratorium Penguji yang telah diakreditasi oleh KAN sesuai ruang lingkup SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 18 ayat (2) huruf a yang telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan ruang

- lingkup SNI belum tersedia atau jumlahnya belum mencukupi kebutuhan sertifikasi dan/atau pengujian kesesuaian mutu, Menteri dapat menunjuk LSPro dan/atau Laboratorium Penguji yang belum terakreditasi.
- (2) Penunjukan LSPro dan/atau Laboratorium Penguji yang belum terakreditasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan berdasarkan hasil evaluasi kompetensi oleh Kepala BSKJI.
 - (3) LSPro dan/atau Laboratorium Penguji yang ditunjuk oleh Menteri sebagaimana dimaksud pada ayat (1) harus telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan ruang lingkup SNI dalam jangka waktu paling lama 2 (dua) tahun sejak tanggal penunjukan.

Pasal 20

- (1) LSPro yang menerbitkan SPPT-SNI wajib melaksanakan Surveilans terhadap SPPT-SNI yang diterbitkan.
- (2) Surveilans sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan paling sedikit 1 (satu) kali dalam 1 (satu) tahun.
- (3) Dalam hal terdapat ketidaksesuaian berdasarkan hasil pengawasan oleh PPSI dan/atau instansi terkait, LSPro dapat melakukan Surveilans khusus.

BAB V

PERTIMBANGAN TEKNIS

Pasal 21

- (1) Batang Konduktor dari Tembaga yang dikecualikan dari pemberlakuan SNI secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (3) huruf a dan huruf b dibuktikan dengan Pertimbangan Teknis yang diterbitkan oleh Direktur Jenderal.
- (2) Batang Konduktor dari Tembaga yang dikecualikan dari pemberlakuan SNI secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (3) huruf c dibuktikan dengan berita

acara pengambilan contoh yang diterbitkan oleh LSPro sebagaimana dimaksud dalam Pasal 18.

- (3) Batang Konduktor dari Tembaga yang dikecualikan dari pemberlakuan SNI secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (3) huruf d dengan jumlah 1 (satu) batang yang tidak melebihi panjang 2 (dua) meter.

Pasal 22

Pertimbangan Teknis sebagaimana dimaksud dalam Pasal 21 ayat (1) harus telah diperoleh sebelum Batang Konduktor dari Tembaga yang dikecualikan dimaksud diproduksi atau masuk ke dalam wilayah pabean Indonesia.

Pasal 23

- (1) Permohonan Pertimbangan Teknis sebagaimana dimaksud dalam Pasal 22 diajukan kepada Direktur Jenderal secara elektronik melalui SIINas.
- (2) Permohonan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilengkapi dengan mengunggah dokumen berupa:
 - a. Nomor Induk Berusaha;
 - b. Nomor Pokok Wajib Pajak;
 - c. Rencana Kebutuhan Impor Barang (RKIB) untuk 6 (enam) bulan;
 - d. surat pernyataan bermeterai dan bukti yang menyatakan bahwa Batang Konduktor untuk Tembaga yang diimpor telah memenuhi ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (3) huruf a atau huruf b.
- (3) Dalam hal permohonan Pertimbangan Teknis diajukan oleh perusahaan industri, dokumen permohonan sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilengkapi dengan mengunggah dokumen berupa:
 - a. Izin Usaha Industri;
 - b. kapasitas produksi terpasang; dan
 - c. realisasi produksi per tahun selama 3 (tiga) tahun terakhir.

- (4) Dalam hal permohonan Pertimbangan Teknis diajukan oleh pemohon selain perusahaan industri, dokumen permohonan sebagaimana dimaksud pada ayat (2) disertai dengan:
 - a. Surat Izin Usaha Perdagangan; dan
 - b. realisasi impor.
- (5) Pertimbangan Teknis yang diajukan untuk pengecualian sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (3) huruf a diberikan dengan ketentuan:
 - a. produk yang dikecualikan merupakan produk sejenis yang memiliki ruang lingkup, simbol, klasifikasi, dan/atau syarat mutu yang berbeda dengan SNI 8760:2019; dan
 - b. permohonan sebagaimana dimaksud pada ayat (2) juga disertai dengan *factory test certificate* atau standar acuan lain yang berlaku secara internasional.

Pasal 24

- (1) Berdasarkan permohonan Pertimbangan Teknis sebagaimana dimaksud dalam Pasal 23 ayat (1), Direktur Jenderal melakukan pemeriksaan terhadap kelengkapan dan kebenaran dokumen
- (2) Dalam melakukan pemeriksaan sebagaimana dimaksud pada ayat (1), Direktur Jenderal dapat berkoordinasi dengan instansi terkait.
- (3) Berdasarkan hasil pemeriksaan sebagaimana dimaksud pada ayat (1), Direktur Jenderal menerbitkan atau menolak penerbitan Pertimbangan Teknis.

Pasal 25

- (1) Pertimbangan Teknis sebagaimana dimaksud dalam Pasal 23 paling sedikit memuat:
 - a. nama dan alamat Pelaku Usaha pemohon;
 - b. nomor pos tarif/*HS code*;
 - c. kegunaan;
 - d. jumlah produk yang akan diimpor; dan

- e. jenis dan spesifikasi produk.
- (2) Pertimbangan Teknis sebagaimana dimaksud pada ayat (1) berlaku untuk jangka waktu 6 (enam) bulan sejak diterbitkan.

Pasal 26

Pengajuan permohonan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 23 serta penerbitan dan penolakan penerbitan Pertimbangan Teknis sebagaimana dimaksud dalam Pasal 24 dilakukan melalui SIINas sesuai dengan ketentuan Peraturan Menteri Perindustrian tentang pedoman penerbitan pertimbangan teknis, rekomendasi, surat keterangan, dan tanda pendaftaran dengan sistem elektronik di Kementerian Perindustrian.

Pasal 27

Penerbitan Pertimbangan Teknis melalui SIINas sebagaimana dimaksud dalam Pasal 26 terintegrasi dengan portal Indonesia *National Single Window* (INSW).

BAB VI

PELAPORAN

Pasal 28

- (1) Pelaku Usaha yang telah memperoleh SPPT-SNI wajib menyampaikan laporan realisasi produksi dan/atau impor Batang Konduktor dari Tembaga.
- (2) Laporan realisasi produksi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) paling sedikit memuat:
 - a. identitas Pelaku Usaha;
 - b. kapasitas dan realisasi produksi;
 - c. jenis dan dimensi Batang Konduktor dari Tembaga;
 - d. alamat pabrik Batang Konduktor dari Tembaga; dan
 - e. SPPT-SNI terbaru.
- (3) Laporan realisasi impor sebagaimana dimaksud pada ayat (1) paling sedikit memuat:
 - a. identitas Pelaku Usaha;
 - b. volume impor;

- c. jenis dan dimensi Batang Konduktor dari Tembaga;
 - d. negara asal impor;
 - e. alamat gudang penyimpanan Batang Konduktor dari Tembaga;
 - f. pelabuhan bongkar; dan
 - g. SPPT-SNI terbaru.
- (4) Laporan realisasi produksi sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dan laporan realisasi impor sebagaimana dimaksud pada ayat (3) disampaikan secara berkala setiap 6 (enam) bulan sejak penerbitan SPPT-SNI, dengan jadwal penyampaian laporan:
- a. paling lambat tanggal 15 Juli untuk penyampaian laporan 6 (enam) bulan pertama pada tahun yang bersangkutan; dan
 - b. paling lambat tanggal 15 Januari untuk penyampaian laporan 6 (enam) bulan kedua pada tahun sebelumnya.

Pasal 29

- (1) LSPro wajib melaporkan penerbitan, penundaan penerbitan, atau penolakan penerbitan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 13 ayat (1) kepada Direktur Jenderal dan Kepala BSKJI dalam waktu paling lambat 7 (tujuh) hari kerja sejak tanggal penetapan.
- (2) Laporan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) berisi paling sedikit informasi sebagai berikut:
- a. identitas Produsen di dalam negeri;
 - b. identitas Perwakilan Perusahaan;
 - c. kapasitas produksi; dan
 - d. alamat pabrik Produsen atau alamat gudang Importir.

Pasal 30

- (1) Pelaku Usaha yang telah memperoleh Pertimbangan Teknis sebagaimana dimaksud dalam Pasal 24 wajib menyampaikan laporan realisasi produksi atau impor

serta penggunaannya paling lambat 6 (enam) bulan sejak penerbitan Pertimbangan Teknis.

- (2) Realisasi impor dan penggunaannya sebagaimana dimaksud pada ayat (1) disampaikan berdasarkan pemberitahuan pabean impor dan/atau pemberitahuan pabean ekspor.
- (3) Laporan realisasi impor sebagaimana dimaksud pada ayat (2) merupakan persyaratan dalam penerbitan Pertimbangan Teknis berikutnya bagi Pelaku Usaha yang bersangkutan.

Pasal 31

Laporan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 28 dan Pasal 30 disampaikan kepada Direktur Jenderal melalui SIINas.

BAB VII

PEMBINAAN DAN PENGAWASAN

Bagian Kesatu

Pembinaan

Pasal 32

- (1) Direktur Jenderal melakukan pembinaan atas pemberlakuan SNI secara wajib.
- (2) Pembinaan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan melalui:
 - a. sosialisasi;
 - b. pembinaan teknis;
 - c. konsultasi kepada Pelaku Usaha terkait tata cara dan prosedur pemberlakuan SNI; dan
 - d. inventarisasi dan analisis data terkait SNI dengan melakukan monitoring kepada Pelaku Usaha yang menerapkan pemberlakuan SNI dan analisis data dampak pemberlakuan SNI.

Pasal 33

- (1) Sosialisasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 32 ayat (2) huruf a dilakukan kepada Pelaku Usaha dan masyarakat melalui kerja sama dengan instansi terkait atau melalui media cetak dan/atau elektronik.
- (2) Pembinaan teknis sebagaimana dimaksud dalam Pasal 32 ayat (2) huruf b dilakukan melalui:
 - a. pelatihan peningkatan sumber daya manusia dalam peningkatan mutu produk; dan/atau
 - b. bimbingan teknis sistem mutu dan mutu produk.

Pasal 34

Kepala BSKJI melakukan pembinaan terhadap LSPro dan Laboratorium Penguji dalam rangka pemberlakuan SNI secara wajib.

Bagian Kedua

Pengawasan

Pasal 35

- (1) Direktur Jenderal melakukan Pengawasan terhadap pemberlakuan SNI Batang Konduktor dari Tembaga secara wajib.
- (2) Pengawasan terhadap pemberlakuan SNI secara wajib sebagaimana dimaksud pada ayat (1) meliputi:
 - a. Pengawasan di pabrik; dan
 - b. koordinasi Pengawasan di pasar dengan instansi terkait.
- (3) Pengawasan sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilakukan sesuai dengan ketentuan Peraturan Menteri Perindustrian mengenai tata cara pengawasan pemberlakuan standarisasi industri secara wajib.

Pasal 36

Kepala BSKJI melakukan Pengawasan terhadap LSPro dan Laboratorium Penguji dalam rangka pemberlakuan SNI secara wajib.

BAB VIII

SANKSI

Pasal 37

- (1) Pelaku Usaha yang melanggar ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 ayat (2) dikenai sanksi pidana sesuai dengan ketentuan Undang-Undang Nomor 3 Tahun 2014 tentang Perindustrian sebagaimana telah diubah dengan Undang-Undang Nomor 11 Tahun 2020 tentang Cipta Kerja.
- (2) Pengenaan sanksi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan sesuai dengan ketentuan Peraturan Menteri Perindustrian tentang tata cara pengawasan pemberlakuan standardisasi industri secara wajib.

Pasal 38

- (1) Pelaku Usaha yang melanggar ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 16 dikenai sanksi administratif berupa pencabutan SPPT-SNI.
- (2) Pengenaan sanksi sebagaimana dimaksud pada dalam Pasal 37 disertai dengan pencabutan SPPT-SNI.
- (3) Sanksi pencabutan SPPT-SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dan ayat (2) dilakukan oleh LSPro yang menerbitkan SPPT-SNI berdasarkan rekomendasi dari Direktur Jenderal.

Pasal 39

- (1) Dalam hal Pelaku Usaha sebagaimana dimaksud dalam Pasal 37 melakukan atau tidak melakukan perbaikan kualitas produk dan penarikan produk yang tidak sesuai dengan ketentuan SNI secara wajib sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan, Direktur Jenderal melakukan tindakan publikasi.
- (2) Tindakan publikasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan terhadap:
 - a. ketaatan terhadap pemberlakuan SNI secara wajib oleh Pelaku Usaha; atau

- b. pelanggaran terhadap ketentuan pemberlakuan SNI secara wajib oleh Pelaku Usaha.
- (3) Tindakan publikasi sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dimuat dalam media cetak dan/atau media elektronik.

Pasal 40

- (1) Pelaku Usaha yang tidak menyampaikan laporan realisasi produksi dan/atau impor sebagaimana dimaksud dalam Pasal 28 ayat (1) dan Pasal 30 ayat (1) dikenai sanksi administratif.
- (2) Sanksi administratif sebagaimana dimaksud pada ayat (1) berupa:
- a. teguran tertulis; dan
 - b. rekomendasi pencabutan SPPT-SNI atau pencabutan Pertimbangan Teknis.

Pasal 41

LSPro yang:

- a. tidak menerbitkan SPPT-SNI sesuai dengan jangka waktu sebagaimana dimaksud dalam Pasal 13 ayat (2);
 - b. tidak melakukan Surveilans sebagaimana dimaksud dalam Pasal 20 ayat (1); dan/atau
 - c. tidak menyampaikan laporan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 29 ayat (1),
- dikenai sanksi administratif oleh Kepala BSKJI sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

BAB IX

KETENTUAN PERALIHAN

Pasal 42

Pada saat Peraturan Menteri ini mulai berlaku:

1. SPPT-SNI yang telah terbit sebelum Peraturan Menteri ini berlaku dinyatakan tidak berlaku sampai masa berlakunya habis.
2. Pelaku Usaha yang telah mengajukan permohonan penerbitan SPPT-SNI sebelum Peraturan Menteri ini

berlaku dan masih dalam proses sertifikasi atau pengujian kesesuaian mutu harus menyesuaikan dengan proses sertifikasi dan pengujian kesesuaian mutu sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini.

BAB X

KETENTUAN PENUTUP

Pasal 43

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 25 Januari 2021

MENTERI PERINDUSTRIAN
REPUBLIK INDONESIA,

ttd

AGUS GUMIWANG KARTASASMITA

Diundangkan di Jakarta
pada tanggal 4 Februari 2021

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

ttd

WIDODO EKATJAHJANA

LAMPIRAN
 PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN
 REPUBLIK INDONESIA
 NOMOR 2 TAHUN 2021
 TENTANG
 PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL
 INDONESIA BATANG KONDUKTOR DARI
 TEMBAGA (*COPPER BUS BARS*) SECARA
 WAJIB

SKEMA SERTIFIKASI STANDAR NASIONAL INDONESIA BUS BAR TEMBAGA
 (*COPPER BUS BARS*) SECARA WAJIB

A. RUANG LINGKUP

Skema ini berlaku untuk Sertifikasi awal, Surveilans, dan Sertifikasi Ulang/Resertifikasi dalam rangka pemberlakuan SNI Bus Bar Tembaga (*Copper Bus Bars*) secara wajib.

B. ACUAN NORMATIF

Standar Produk yang diacu:

Jenis Produk	Nomor SNI	No. Pos Tarif/HS Code
Bus bar tembaga (<i>copper bus bars</i>)	SNI 8760:2019	ex 7407.10.40

C. DEFINISI

Bus bar tembaga (*copper bus bars*) adalah tembaga berpenampang persegi dengan ketebalan minimum 2.0 mm yang berfungsi sebagai penghantar listrik yang digunakan pada panel, transformator, dan untuk pentanahan (*grounding*).

D. TATA CARA MEMPEROLEH SPPT-SNI

Tata cara memperoleh SPPT-SNI dilakukan berdasarkan sistem sertifikasi Tipe 5.

Tata cara sistem sertifikasi tipe 5 dilakukan dengan tahapan berikut:

No	KETENTUAN	URAIAN
TAHAP I : SELEKSI		
1.	Permohonan	<ol style="list-style-type: none"> 1) Surat Aplikasi Permohonan dan data pemohon sesuai Prosedur LSPro; 2) Dokumen legal Produsen antara lain: <ol style="list-style-type: none"> a. Produsen Dalam Negeri : <ol style="list-style-type: none"> 1) Fotokopi akta pendirian perusahaan; 2) Fotokopi Izin Usaha Industri (IUI); 3) Fotokopi Nomor Induk Berusaha (NIB); 4) Fotokopi Nomor Pokok Wajib Pajak (NPWP); 5) Fotokopi Surat tanda daftar Merek atau fotokopi sertifikat Merek yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; 6) Fotokopi perjanjian lisensi dari pemilik Merek, yang telah didaftarkan pada Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; 7) Surat pernyataan yang berisi jaminan untuk tidak mengedarkan Bus bar tembaga (<i>copper bus bars</i>) sampai dengan penerbitan SPPT-SNI; b. Produsen di Luar Negeri : <ol style="list-style-type: none"> 1) Dokumen Produsen: <ol style="list-style-type: none"> a) fotokopi akta pendirian perusahaan atau akta sejenis; b) fotokopi Izin Usaha Industri atau atau izin sejenis dengan ruang

		<p>lingkup Industri Bus bar tembaga (copper bus bars);</p> <p>c) Surat Penunjukan dari Produsen di Luar Negeri untuk perwakilan dan importir;</p> <p>d) Surat tanda daftar Merek atau fotokopi sertifikat Merek yang diterbitkan oleh instansi yang berwenang di negara Produsen di luar negeri; dan</p> <p>e) Surat pernyataan yang berisi jaminan untuk tidak mengedarkan Bus bar tembaga (copper bus bars) sampai dengan penerbitan SPPT-SNI, dengan ketentuan:</p> <p>a) Izin Usaha Industri atau izin sejenis, akta pendirian, sertifikat ISO 9001:2015, dan diagram alir proses produksi telah diterjemahkan ke dalam Bahasa Indonesia oleh penerjemah tersumpah; dan</p> <p>b) Izin Usaha Industri atau izin sejenis, akta pendirian, sertifikat ISO 9001:2015, diagram alir proses produksi, dan sertifikat atau tanda daftar merek telah dilegalisasi oleh pejabat diplomatik di bidang perindustrian/ekonomi atau perwakilan konsuler Indonesia di negara setempat.</p> <p>2) Dokumen Perwakilan Perusahaan :</p> <p>a) akta pendirian perusahaan atau perubahannya;</p>
--	--	--

		<p>b) Surat Izin Usaha Perdagangan;</p> <p>c) Nomor Induk Berusaha;</p> <p>d) Nomor Pokok Wajib Pajak;</p> <p>e) Surat Penunjukan dari Produsen di luar negeri;</p> <p>f) surat pernyataan yang dibubuhi meterai yang menyatakan tanggung jawab terhadap peredaran Batang Konduktor dari Tembaga sesuai dengan ketentuan pemberlakuan SNI secara wajib.</p> <p>3) Dokumen Importir :</p> <p>a) Surat Izin Usaha Perdagangan;</p> <p>b) Nomor Induk Berusaha;</p> <p>c) Nomor Pokok Wajib Pajak;</p> <p>d) Surat Penunjukan dari Produsen di luar negeri</p> <p>3) Kelengkapan dokumen lainnya antara lain:</p> <p>a. fotokopi sertifikat SMM SNI ISO 9001:2015 atau surat pernyataan telah menerapkan SMM SNI ISO 9001:2015 (apabila perusahaan belum memiliki sertifikat).</p> <p>b. Dokumen sistem manajemen mutu sesuai SNI ISO 9001:2015 dalam Bahasa Indonesia, meliputi:</p> <ul style="list-style-type: none">- Dokumen analisa resiko;- Diagram alir proses produksi;- Daftar peralatan utama produksi;- Daftar pengendalian mutu produk dari bahan baku sampai produk akhir;- Struktur Organisasi;- Rekaman hasil audit internal dan
--	--	--

		<p>tinjauan manajemen terakhir</p> <p>c. Ilustrasi pembubuhan tanda SNI sesuai regulasi yang berlaku untuk setiap merek</p>												
2.	Sistem Manajemen yang diterapkan	Menerapkan SNI ISO 9001:2015 atau perubahannya												
3.	Durasi audit	<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">Jumlah</td> <td colspan="2" style="text-align: center;">Lokasi</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Proses</td> <td></td> <td style="text-align: center;">DN</td> <td style="text-align: center;">LN</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Baru, Resertifikasi</td> <td></td> <td style="text-align: center;">4*</td> <td style="text-align: center;">6*</td> </tr> </table> <p>*<i>mandays</i> = orang hari = jumlah minimal pelaksanaan audit (orang hari)</p> <p>Catatan :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Jika auditor merangkap sebagai Petugas Pengambil Contoh (PPC), maka pelaksanaannya di luar waktu audit; - Durasi audit tersebut diatas tidak termasuk waktu perjalanan. 		Jumlah	Lokasi		Proses		DN	LN	Baru, Resertifikasi		4*	6*
	Jumlah	Lokasi												
Proses		DN	LN											
Baru, Resertifikasi		4*	6*											
4.	Petugas Pengambil Contoh (PPC)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Petugas Pengambil Contoh (PPC) yang terdaftar di LSPro dan ditugaskan oleh LSPro 2. Petugas Pengambil Contoh harus Warga Negara Indonesia (WNI) 												
5.	Laboratorium Uji yang digunakan	<ol style="list-style-type: none"> 1. Laboratorium Penguji yang telah diakreditasi oleh KAN dengan ruang lingkup SNI 8760:2019 dan ditunjuk oleh Menteri Perindustrian. 2. Jika Laboratorium Penguji merupakan sumber daya eksternal dari LSPro, maka harus dilengkapi dengan perjanjian Subkontrak. 3. LSPro bertanggung jawab untuk memberikan subkontrak pengujian kepada Laboratorium Penguji yang memiliki kemampuan untuk melakukan pengujian sesuai paramater dalam SNI 8760:2019 												

TAHAP II: DETERMINASI		
1.	Audit Tahap I (Audit Kecukupan)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Dilakukan jika dokumen pada tahap seleksi telah lengkap dan benar sesuai persyaratan. 2. Dilakukan oleh tim audit yang akan melaksanakan audit lapangan. 3. Melakukan tinjauan dokumen proses produksi dan SMM yang disediakan oleh pemohon untuk menentukan kesiapan penilaian di lapangan
2.	a. Audit Kesesuaian (Audit Tahap 2):	<ol style="list-style-type: none"> 1. Dilakukan jika telah memenuhi persyaratan audit tahap 1. 2. Tim Audit harus menyiapkan rencana audit (<i>audit plan</i>) dan rencana pengambilan contoh (<i>sampling plan</i>) sesuai dengan yang disiapkan oleh PPC sesuai dengan jenis produk yang diajukan. 3. Minimal 1 orang dari tim auditor memiliki kompetensi proses produksi Bus bar tembaga (<i>copper bus bars</i>) atau sejenis. Jika Auditor tidak memiliki kompetensi tersebut maka harus menggunakan Tenaga Ahli. 4. Auditor harus merupakan Warga Negara Indonesia (WNI)
	b. Lingkup yang diaudit	<ol style="list-style-type: none"> 1. Audit SMM Pada saat sertifikasi awal/resertifikasi, audit dilakukan pada seluruh elemen. 2. Asesmen proses produksi: Konsistensi produk yang diajukan untuk sertifikasi harus diperiksa di lokasi produksi. Penilaian asesmen produksi dilakukan untuk memverifikasi: <ol style="list-style-type: none"> a. Fasilitas, peralatan, personil dan prosedur yang digunakan pada proses produksi;

		<p>b. Kemampuan dan kompetensi untuk memantau, mengukur dan menguji produk sebelum dan setelah produksi;</p> <p>c. Pengambilan contoh dan pengujian yang dilakukan oleh pabrik untuk memelihara konsistensi produk sehingga dapat menjamin kesesuaian persyaratan produk;</p> <p>d. Pengendalian proses produksi Bus bar tembaga (<i>copper bus bars</i>) sesuai dengan Huruf G dokumen Skema Sertifikasi ini;</p> <p>e. Kemampuan pabrik untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai;</p> <p>f. tim audit melakukan verifikasi fasilitas kemampuan produksi (termasuk kapasitas produksi per jenis produk) untuk memastikan apakah perusahaan mampu menghasilkan produk yang dimohonkan</p>
3.	Pengambilan contoh	<ol style="list-style-type: none"> 1. PPC membuat Rencana Pengambilan Contoh yang disetujui Ketua Tim Auditor. 2. Contoh diambil oleh PPC dilengkapi dengan Berita Acara Pengambilan Contoh (BAPC) dan Label Contoh. 3. Pengambilan contoh dilakukan secara acak (random) di pabrik pada aliran produksi dan atau gudang. 4. PPC wajib mencantumkan merek, jenis, tingkat temper, ukuran penampang, panjang nominal dan panjang hasil pengukuran didalam BAPC dan/ atau Label Contoh.
4.	Jumlah contoh yang diambil	Pengambilan contoh dilakukan secara acak, diambil dari lini produksi atau produk yang

		telah berada di gudang sesuai huruf F
5.	Kategori ketidaksesuaian	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mayor apabila berhubungan langsung dengan mutu produk dan mengakibatkan ketidakpuasan pelanggan atau SMM tidak berjalan, maka tindakan koreksi diberi waktu maksimal 1 (satu) bulan untuk melakukan tindakan perbaikan; atau 2. Minor apabila terdapat inkonsistensi dalam menerapkan SMM, maka diberi waktu 2 (dua) bulan untuk melakukan perbaikan.
6.	Cara Pengujian	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pengujian dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI 8760:2019 2. Untuk pengujian tarik dilakukan sesuai SNI 8389:2017 dengan batang uji tarik no 14A.
7.	Laporan Hasil Uji	<ol style="list-style-type: none"> 1. Hasil uji untuk setiap parameter uji harus lulus uji. 2. LHU mencantumkan hasil uji dan syarat mutu SNI 8760:2019
TAHAP III: TINJAUAN DAN KEPUTUSAN		
1.	Tinjauan terhadap Laporan Audit dan Laporan Hasil Uji	<ol style="list-style-type: none"> 1. Dilakukan oleh 1 (satu) orang atau lebih yang memiliki kompetensi proses produksi Bus bar tembaga (<i>copper bus bars</i>) atau produk sejenis dan melakukan tinjauan terhadap laporan hasil audit. 2. Laporan Hasil Uji: <ol style="list-style-type: none"> a. evaluasi laporan hasil uji dilakukan oleh orang yang berkompeten; b. Jika ada parameter yang tidak memenuhi syarat, maka dilakukan pengujian ulang terhadap arsip contoh pada parameter yang tidak lulus saja. c. Bukti pengiriman sampel paling lambat 10 hari kerja sejak pemberitahuan.

		<p>3. Pengujian ulang hanya dilakukan untuk 1 (satu) kali kesempatan.</p> <p>4. Jika pengujian ulang sebagaimana yang dimaksud dalam butir 3 tidak lulus uji atau bukti pengiriman contoh lebih dari 10 hari kerja sebagaimana dimaksud angka 2 huruf c, maka proses sertifikasi dinyatakan gagal untuk kelompok tingkat temper yang dimaksud.</p> <p>5. Evaluasi hasil audit dan laporan hasil uji yang dihasilkan merupakan bahan Panel Tinjauan SPPT-SNI</p> <p>Catatan:</p> <p>Segala interaksi antara Laboratorium Penguji dan Produsen terkait pengujian dan perbaikannya harus melalui LSPro.</p>
2.	Keputusan Sertifikasi	<p>1. Keputusan dapat berupa :</p> <p>a. Dibatalkan/ditolak; atau</p> <p>b. Diberikan</p> <p>2. Sertifikat dapat diterbitkan apabila:</p> <p>a. Hasil audit sesuai persyaratan;</p> <p>b. Semua laporan ketidaksesuaian telah diselesaikan/ ditutup;</p> <p>c. Hasil uji memenuhi persyaratan SNI 8760:2019</p>
TAHAP IV: LISENSI		
1.	Penerbitan SPPT-SNI	<p>1. Sebelum dilakukan penerbitan SPPT-SNI, LSPro harus melakukan registrasi secara online ke Pusat Standardisasi Industri, BSKJI, Kementerian Perindustrian untuk memperoleh kode registrasi.</p> <p>2. Masa berlaku SPPT SNI adalah 4 (empat) tahun.</p> <p>3. SPPT SNI Bus bar tembaga (<i>copper bus bars</i>) diberikan kepada Produsen dan mencantumkan informasi paling sedikit:</p>

		<ul style="list-style-type: none"> a. nama dan alamat Produsen; b. alamat pabrik; c. nama penanggung-jawab; d. nomor dan judul SNI; e. merek; f. jenis, ukuran dan tingkat temper; g. nama dan alamat Perwakilan Perusahaan atau Importir, bagi Produsen di luar negeri; dan h. masa berlaku SPPT-SNI. <p>4. Dalam 1 (satu) SPPT-SNI hanya dicantumkan 1 (satu) produsen. Jika produk berasal dari impor SPPT SNI juga mencantumkan 1 (satu) perusahaan perwakilan dan 1 (satu) perusahaan importir.</p> <p>5. Surat Perjanjian Tanggung Jawab Lisensi Pengguna Tanda SNI antara LSPro dengan perusahaan atau perwakilan di Indonesia (Jika produk berasal dari impor)</p>
TAHAP V: SURVEILANS		
1.	Tinjauan	<p>1. LSPro harus memastikan bahwa:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. persyaratan sertifikasi masih berlaku; dan b. sistem pengelolaan mutu produk selalu memenuhi persyaratan; c. verifikasi dari perbaikan Laporan Ketidaksesuaian sebelumnya telah dilakukan. <p>2. Kegiatan surveilans dilakukan paling sedikit 1 (satu) kali dalam 1 (satu) tahun sejak diterbitkannya SPPT-SNI dengan toleransi ± 3 bulan.</p> <p>3. Keterlambatan kegiatan surveilans dapat mengakibatkan SPPT-SNI dibekukan.</p>
2.	Lingkup yang	1. Audit SMM

	diaudit:	<p>audit dilakukan sesuai huruf G Pengendalian Proses Produksi Dan Titik Kritis (<i>Critical Point</i>) Pengendalian Mutu dalam skema sertifikasi ini.</p> <p>2. Asesmen proses produksi:</p> <p>Konsistensi produk yang diajukan untuk sertifikasi harus diperiksa di lokasi produksi. Penilaian asesmen produksi dilakukan untuk memverifikasi:</p> <ol style="list-style-type: none">a. Fasilitas, peralatan, personil dan prosedur yang digunakan pada proses produksi;b. Kemampuan dan kompetensi untuk memantau, mengukur dan menguji produk sebelum dan setelah produksi;c. Pengambilan contoh dan pengujian yang dilakukan oleh pabrik untuk memelihara konsistensi produk sehingga dapat menjamin kesesuaian persyaratan produk;d. Pengendalian proses produksi Bus bar tembaga (<i>copper bus bars</i>) sesuai dengan huruf G Pengendalian Proses Produksi Dan Titik Kritis (<i>Critical Point</i>) Pengendalian Mutu dalam skema sertifikasi ini;e. Kemampuan pabrik untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai;f. tim audit melakukan verifikasi fasilitas kemampuan produksi (termasuk kapasitas produksi per jenis produk) untuk memastikan apakah perusahaan mampu menghasilkan produk yang dimohonkan;
--	----------	---

3.	Durasi audit	<table border="1" data-bbox="683 326 1146 483"> <tr> <td></td> <td>Jumlah</td> <td colspan="2">Lokasi</td> </tr> <tr> <td>Proses</td> <td></td> <td>DN</td> <td>LN</td> </tr> <tr> <td>Surveilans</td> <td></td> <td>2</td> <td>4</td> </tr> </table> <p><i>*mandays</i> = orang hari = jumlah minimal pelaksanaan audit (orang hari)</p> <p>Catatan :</p> <ul style="list-style-type: none"> - jika auditor merangkap sebagai PPC, maka pelaksanaannya diluar waktu audit - durasi audit dan pengambilan contoh tidak termasuk perjalanan 		Jumlah	Lokasi		Proses		DN	LN	Surveilans		2	4
	Jumlah	Lokasi												
Proses		DN	LN											
Surveilans		2	4											
4.	Kategori ketidaksesuaian	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mayor apabila: berhubungan langsung dengan mutu produk dan mengakibatkan ketidakpuasan pelanggan atau SMM tidak berjalan, maka tindakan koreksi diberi waktu maksimal 1 (satu) bulan untuk melakukan tindakan perbaikan; atau 2. Minor apabila terdapat inkonsistensi dalam menerapkan SMM, maka diberi waktu 2 (dua) bulan untuk melakukan perbaikan. 												
5.	Jumlah Contoh yang diambil	<ol style="list-style-type: none"> 1. Untuk setiap kelompok jumlah produk 1.000 batang contoh uji diambil sebanyak 1 (satu) dengan panjang minimum 1,5 meter, 2. Pengambilan contoh dilakukan secara acak, diambil dari lini produksi atau produk yang telah berada di gudang. 3. Contoh uji dikelompokkan berdasarkan jenis, temper dan kelompok ukuran sesuai dengan tabel 12 SNI 8760:2019 												
6.	Cara Pengujian	Pengujian contoh uji dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI 8760:2019												
7.	Evaluasi terhadap Laporan Audit dan	1. Dilakukan oleh 1 (satu) orang atau lebih yang memiliki kompetensi proses produksi												

	Laporan Hasil Uji	<p>Bus bar tembaga (copper bus bars).</p> <ol style="list-style-type: none"> 2. Panitia teknis/<i>reviewer</i> melakukan tinjauan laporan hasil audit. 3. Laporan Hasil Uji: <ol style="list-style-type: none"> a. Panitia Teknis/<i>reviewer</i> melakukan evaluasi laporan hasil uji; b. Jika ada parameter yang tidak memenuhi syarat, maka dilakukan pengujian ulang yang diambil dari arsip contoh atau pengambilan contoh ulang dengan jenis profil dan spesifikasi bahan baku yang sama dengan pengambilan contoh awal. 4. Pengujian ulang hanya dilakukan untuk 1 (satu) kali kesempatan. 5. Jika pengujian ulang sebagaimana yang dimaksud dalam butir 4 tidak lulus uji, maka proses sertifikasi dinyatakan gagal untuk kelompok jenis profil, spesifikasi bahan, ketebalan dan merek tersebut. 6. Evaluasi hasil audit dan laporan hasil uji yang dihasilkan merupakan bahan Panel Tinjauan SPPT-SNI <p>Catatan :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Jika hasil uji yang diterbitkan oleh Laboratorium Penguji tidak memenuhi persyaratan, berdasarkan laporan Laboratorium Penguji, LSPro menerbitkan laporan ketidaksesuaian kepada Produsen; - berdasarkan ketidaksesuaian tersebut, maka dilakukan pengambilan contoh ulang setelah Produsen melakukan tindakan perbaikan proses produksi. - Segala interaksi antara Laboratorium Penguji dan Produsen terkait pengujian
--	-------------------	--

		dan perbaikannya harus melalui LSPro.
8.	Keputusan Surveilanss melalui rapat Panel Tinjauan SPPT-SNI	<p>1. Keputusan dapat berupa :</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Perpanjangan b. Pembekuan; atau c. Pencabutan; <p>2. Sertifikat dapat diperpanjang apabila:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Hasil audit sesuai persyaratan; b. Semua laporan ketidaksesuaian telah diselesaikan/ ditutup; dan c. Hasil uji memenuhi persyaratan

E. PENANDAAN

1. Pelaku usaha wajib membubuhkan huruf dan tanda SNI pada setiap Bus bar tembaga (*copper bus bars*)
2. Pembubuhan tanda SNI sebagaimana dimaksud pada angka 1 dicantumkan dengan contoh sebagai berikut:



3. Selain tanda SNI pada butir 2, setiap batang produk Bus bar tembaga (*copper bus bars*) yang telah lulus uji harus diberi tanda yang tidak mudah hilang dengan mencantumkan minimal:
 - a) merek/ logo/ inisial, yang telah terdaftar pada Ditjen HKI;
 - b) jenis
 - c) ukuran
 - d) temper
4. Bus bar tembaga (*copper bus bars*) dapat dikemas dengan baik agar tidak mudah rusak)

Tiap kemasan Bus bar tembaga (*copper bus bars*) harus diberi penandaan berupa label dengan minimum informasi sebagai berikut:

 - a) Merk dan nama produsen
 - b) Jenis dan temper
 - c) Dimensi (tebal x lebar x panjang)
 - d) Nomor produksi

F. KETENTUAN PENGAMBILAN CONTOH UJI

Ketentuan pengambilan contoh uji dilakukan sesuai tabel berikut ini:

Tebal	C 1020				C 1100			
	O	1/4H	1/2H	H	O	1/4H	1/2H	H
$2 \leq t \leq 3$								
$3 < t \leq 6$								
$6 < t \leq 10$								
$10 < t \leq 18$								
$18 < t \leq 30$								

Tabel 1 - Rencana Pengambilan Contoh Uji (*Sampling Plan*) Bus Bar Tembaga (*Copper Bus Bars*) SNI 8760:2019

Sertifikasi/resertifikasi atau Surveilans

1. Pengambilan contoh untuk tingkat temper pertama diambil untuk ketebalan minimum dan maksimum, untuk tingkat temper berikutnya diambil satu contoh dengan kelompok ketebalan yang berbeda.
2. Masing-masing contoh uji diambil sepanjang 1,5 meter sebanyak 2 batang untuk kebutuhan pengujian dan penambahan 1 batang utuh sebagai arsip contoh di pabrik.
3. Pada saat Surveilans contoh uji dapat diambil dari ketebalan yang berbeda dari audit sebelumnya.

G. PENGENDALIAN PROSES PRODUKSI DAN TITIK KRITIS (*CRITICAL POINT*)
PENGENDALIAN MUTU SNI BUS BAR TEMBAGA (COPPER BUS BARS)
8760:2019

	Tahapan Proses/ Parameter	Alat Uji/ Metode	Persyaratan	Frekuensi	Rekaman
Evaluasi Bahan Baku					
1.	Tembaga	Verifikasi	Sesuai SOP perusahaan	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia minimal dalam bentuk <i>test report</i> atau <i>mill certificate</i>
Proses Produksi					
1.	Peleburan	-Temperatur -Pemurnian	Sesuai SOP perusahaan	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia

2.	Ekstrusi	-Temperatur Kecepatan	Sesuai SOP perusahaan	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
3.	<i>Draw Bench</i>	-Dimensi	Sesuai SOP perusahaan	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
<i>Quality Control</i>					
1.	Dimensi Bus Bar Tembaga	Jangka sorong atau mikrometer, alat ukur panjang	SNI 8760:2019	Sesuai SOP perusahaan	Form QC
2.	Pemeriksaan sudut penampang profil	alat pengukur radius	SNI 8760:2019	Sesuai SOP perusahaan	Form QC
3.	Uji Puntir	Meja Datar, calliper atau mistar baja atau baji berskala	SNI 8760:2019	Sesuai SOP perusahaan	Form QC
4.	Uji Kelurusan	Meja Datar, calliper atau mistar baja	SNI 8760:2019	Sesuai SOP perusahaan	Form QC
5.	Uji Kerataan Melintang	Meja Datar, calliper atau mistar baja	SNI 8760:2019	Sesuai SOP perusahaan	Form QC
6.	Uji Konduktivitas	Double bridge	SNI 8760:2019	Sesuai SOP perusahaan	Form QC

MENTERI PERINDUSTRIAN
REPUBLIC INDONESIA,

ttd

AGUS GUMIWANG KARTASASMITA