



BERITA NEGARA REPUBLIK INDONESIA

No.1262, 2018

KEMENPERIN. SNI Pelumas.

PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 25 TAHUN 2018

TENTANG

PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL INDONESIA PELUMAS SECARA WAJIB

DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA

MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA,

- Menimbang : a. bahwa untuk melindungi keamanan, kesehatan, dan keselamatan konsumen dari penggunaan produk Pelumas, menciptakan persaingan usaha yang sehat, dan meningkatkan daya saing industri Pelumas nasional, perlu mewajibkan pemberlakuan Standar Nasional Indonesia (SNI) Pelumas;
- b. bahwa berdasarkan pertimbangan sebagaimana dimaksud dalam huruf a, perlu menetapkan Peraturan Menteri Perindustrian tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Pelumas secara Wajib;
- Mengingat : 1. Undang-Undang Nomor 3 Tahun 2014 tentang Perindustrian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 4, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 5492);
2. 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);

3. Peraturan Pemerintah Nomor 102 Tahun 2000 tentang Standardisasi Nasional (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2000 Nomor 199, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 4020);
4. 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);
5. Peraturan Presiden Nomor 29 Tahun 2015 tentang Kementerian Perindustrian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2015 Nomor 54);
6. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 86/M-IND/PER/9/2009 tentang Standar Nasional Indonesia bidang Industri (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2009 Nomor 308);
7. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 107/M-IND/PER/11/2015 tentang Organisasi dan Tata Kerja Kementerian Perindustrian (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2015 Nomor 1806);
8. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 4 Tahun 2018 tentang Tata Cara Pengawasan Pemberlakuan Standardisasi Industri secara Wajib (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2018 Nomor 196);
9. Peraturan Kepala Badan Standardisasi Nasional Nomor 1 Tahun 2011 tentang Pedoman Standardisasi Nasional Nomor 301 Tahun 2011 tentang Pedoman Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia secara Wajib (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2011 Nomor 105);
10. Peraturan Kepala Badan Standardisasi Nasional Nomor 3 Tahun 2012 tentang Pedoman Standardisasi Nasional Notifikasi dan Penyelidikan dalam Kerangka Pelaksanaan *Agreement on Technical Barrier to Trade-World Trade Organization* (TBT-WTO) (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2012 Nomor 409);

MEMUTUSKAN:

Menetapkan : PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN TENTANG PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL INDONESIA PELUMAS SECARA WAJIB.

BAB I

KETENTUAN UMUM

Pasal 1

Dalam Peraturan Menteri ini yang dimaksud dengan:

1. Pelumas adalah minyak lumas dan gemuk lumas yang berasal dari minyak bumi, bahan sintetis, pelumas bekas, dan bahan lainnya, yang tujuan utamanya untuk pelumasan mesin dan peralatan lainnya.
2. Pelaku Usaha adalah produsen, importir, perwakilan perusahaan, dan/atau perusahaan pengguna jasa pabrikasi Pelumas.
3. Produsen adalah perusahaan industri yang memproduksi Pelumas dengan paling sedikit melakukan proses pencampuran bahan baku (*blending*).
4. Importir adalah perusahaan yang mengimpor Pelumas.
5. Perwakilan Perusahaan adalah perusahaan yang berbadan hukum Indonesia dan berkedudukan di Indonesia yang ditunjuk oleh Produsen di luar negeri sebagai perwakilannya di Indonesia.
6. Perusahaan Pengguna Jasa Pabrikasi Pelumas adalah perusahaan yang menggunakan jasa pabrikasi pihak lain untuk memproduksi Pelumas dengan memakai merek sendiri
7. Sertifikat Produk Penggunaan Tanda SNI Pelumas yang selanjutnya disebut SPPT-SNI Pelumas adalah sertifikat yang dikeluarkan oleh lembaga sertifikasi produk kepada Produsen yang mampu memproduksi Pelumas sesuai dengan ketentuan SNI Pelumas.

8. Lembaga Sertifikasi Produk yang selanjutnya disebut LSPro adalah lembaga yang melakukan kegiatan sertifikasi produk Pelumas dan menerbitkan SPPT-SNI Pelumas sesuai dengan ketentuan SNI Pelumas.
9. Laboratorium Penguji adalah laboratorium yang melakukan kegiatan pengujian kesesuaian mutu terhadap contoh Pelumas sesuai dengan ketentuan SNI Pelumas.
10. Komite Akreditasi Nasional yang selanjutnya disingkat KAN adalah lembaga nonstruktural yang bertugas dan bertanggung jawab di bidang akreditasi lembaga penilaian kesesuaian.
11. Pertimbangan Teknis adalah surat yang menerangkan bahwa Pelumas yang memiliki kesamaan nomor pos tarif/*Harmonize System* (HS) *Code* dikecualikan dari ketentuan SNI Pelumas secara Wajib.
12. Sistem Manajemen Mutu yang selanjutnya disingkat SMM adalah rangkaian kegiatan dalam rangka penerapan manajemen mutu menurut SMM SNI 9001:2015.
13. Lembaga Sertifikasi Sistem Mutu yang selanjutnya disingkat LSSM adalah lembaga yang melakukan kegiatan sertifikasi SMM.
14. Surveilan adalah kegiatan pengecekan secara berkala dan/atau secara khusus oleh LSPro kepada Produsen yang telah memperoleh SPPT-SNI Pelumas terhadap konsistensi penerapan SNI Pelumas.
15. 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.
16. Pengawasan adalah mekanisme pemeriksaan terhadap barang industri yang harus memenuhi kesesuaian persyaratan mutu dengan ketentuan SNI Pelumas.
17. Menteri adalah menteri yang menyelenggarakan urusan pemerintahan di bidang perindustrian.

18. Direktorat Jenderal Pembina Industri adalah direktorat jenderal yang memiliki tugas, fungsi, dan wewenang melakukan pembinaan terhadap industri Pelumas di Kementerian Perindustrian.
19. Direktur Jenderal Pembina Industri adalah direktur jenderal yang memiliki tugas, fungsi, dan wewenang melakukan pembinaan terhadap industri Pelumas di Direktorat Jenderal Pembina Industri.
20. Badan Penelitian dan Pengembangan Industri yang selanjutnya disingkat BPPI adalah badan yang memiliki tugas, fungsi, dan wewenang melakukan penelitian dan pengembangan industri di Kementerian Perindustrian.
21. Kepala BPPI adalah kepala badan yang memiliki tugas, fungsi, dan wewenang melakukan penelitian dan pengembangan industri di BPPI.
22. Direktorat Pembina Industri adalah direktorat yang memiliki tugas, fungsi, dan wewenang melakukan pembinaan terhadap industri Pelumas pada Direktorat Jenderal Pembina Industri.
23. Direktur Pembina Industri adalah direktur yang memiliki tugas, fungsi, dan wewenang melakukan pembinaan terhadap industri Pelumas di Direktorat Pembina Industri.
24. Kepala Dinas Provinsi adalah kepala organisasi perangkat daerah di tingkat provinsi yang menyelenggarakan urusan pemerintahan di bidang perindustrian.
25. Kepala Dinas Kabupaten/Kota adalah kepala organisasi perangkat daerah di tingkat kabupaten/kota yang menyelenggarakan urusan pemerintahan di bidang perindustrian.

Pasal 2

Produsen harus memiliki peralatan pengendalian dan pengawasan mutu Pelumas.

BAB II
LINGKUP PEMBERLAKUAN WAJIB

Pasal 3

Memberlakukan SNI Pelumas secara Wajib untuk jenis Pelumas dengan nomor SNI dan nomor pos tarif/HS Code sebagai berikut:

NO	JENIS PELUMAS	NOMOR SNI	POS TARIF
1.	Minyak lumas motor bensin 4 (empat) langkah kendaraan bermotor	7069.1:2012	
2.	Minyak lumas motor bensin 4 (empat) langkah sepeda motor	7069.2:2012	
3.	Minyak lumas motor bensin 2 (dua) langkah dengan pendingin udara	7069.3:2016	Ex. 2710.19.43 Ex. 3403.19.12 Ex. 3403.19.19
4.	Minyak lumas motor bensin 2 (dua) langkah dengan pendingin air	7069.4:2017	Ex. 3403.99.12 Ex. 3403.99.19
5.	Minyak lumas motor diesel putaran tinggi	7069.5:2012	
6.	Minyak lumas roda gigi transmisi manual dan gardan	7069.6:2017	
7.	Minyak lumas transmisi otomatis	7069.7:2017	

Pasal 4

- (1) Pemberlakuan SNI Pelumas secara Wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 berlaku terhadap Pelumas hasil produksi dalam negeri dan/atau asal impor yang beredar di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia.

- (2) Pemberlakuan SNI Pelumas secara Wajib sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dikecualikan bagi Pelumas yang digunakan sebagai:
- a. contoh uji untuk penelitian dan pengembangan;
 - b. contoh uji untuk permohonan penerbitan SPPT-SNI Pelumas;
 - c. contoh barang untuk pameran dan tidak untuk diedarkan;
 - d. keperluan khusus untuk olahraga balap kendaraan bermotor dan tidak untuk diedarkan; atau
 - e. barang ekspor.

Pasal 5

- (1) Pelumas yang akan digunakan untuk keperluan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 4 ayat (2) huruf a dapat diimpor dengan ketentuan:
- a. memiliki atau bekerja sama dengan laboratorium penelitian dan pengembangan Pelumas; dan
 - b. memiliki Pertimbangan Teknis dari Direktur Jenderal Pembina Industri.
- (2) Pelumas yang akan digunakan untuk keperluan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 4 ayat (2) huruf b dapat diimpor dengan ketentuan memiliki dokumen berupa Berita Acara Pengambilan Contoh (BAPC) dan Label Contoh Uji (LCU) dari LSPro atau Laboratorium Penguji yang telah ditunjuk oleh Menteri.
- (3) Pelumas yang akan digunakan untuk keperluan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 4 ayat (2) huruf c dapat diimpor dengan ketentuan memiliki surat keterangan dari *Event Organizer* (EO) penyelenggara pameran.
- (4) Pelumas yang akan digunakan untuk keperluan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 4 ayat (2) huruf d dapat diimpor dengan ketentuan memiliki Pertimbangan Teknis dari Direktur Jenderal Pembina Industri.

Pasal 6

Pelaku Usaha yang memproduksi, mengimpor, dan/atau mengedarkan Pelumas wajib memenuhi ketentuan SNI Pelumas secara Wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3.

BAB III

SERTIFIKASI PRODUK

Bagian Kesatu

Umum

Pasal 7

- (1) Produsen di dalam negeri wajib memiliki SPPT-SNI Pelumas.
- (2) Dalam hal Pelumas berasal dari impor, Produsen di luar negeri wajib memiliki SPPT-SNI Pelumas.

Pasal 8

Penerbitan SPPT-SNI Pelumas dilakukan melalui sistem sertifikasi Tipe 5.

Bagian Kedua

Permohonan Penerbitan SPPT-SNI Pelumas

Pasal 9

- (1) Untuk memiliki SPPT-SNI Pelumas sebagaimana dimaksud dalam Pasal 7, Produsen mengajukan permohonan penerbitan SPPT-SNI Pelumas kepada LSPro yang telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan ruang lingkup SNI Pelumas dan ditunjuk oleh Menteri.
- (2) Dalam mengajukan permohonan penerbitan SPPT-SNI Pelumas sebagaimana dimaksud pada ayat (1), Produsen harus memenuhi persyaratan administrasi dengan melampirkan fotokopi dokumen sebagai berikut:
 - a. akta pendirian perusahaan atau perubahannya;

- b. Izin Usaha Industri (IUI) atau izin usaha sejenis bagi Produsen di luar negeri dengan ruang lingkup industri Pelumas;
 - c. Nomor Pokok Wajib Pajak (NPWP); dan
 - d. sertifikat atau tanda daftar merek yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia.
- (3) Bagi Produsen di luar negeri, dokumen berupa:
- a. akta pendirian perusahaan atau perubahannya sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf a; dan
 - b. izin usaha sejenis dengan ruang lingkup industri Pelumas sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf b,
- harus diterjemahkan ke dalam bahasa Indonesia oleh penerjemah tersumpah.

Pasal 10

- (1) Dalam hal terjadi pemesanan Pelumas dan/atau penggunaan merek Pelumas atas permintaan Perusahaan Pengguna Jasa Pabrikasi Pelumas berdasarkan kontrak kerjasama, Perusahaan Pengguna Jasa Pabrikasi Pelumas mengajukan permohonan penerbitan SPPT-SNI Pelumas dengan menunjukkan dokumen asli dan menyerahkan fotokopi dokumen sebagai berikut:
- a. dokumen legalitas perusahaan, berupa:
 - 1. akta pendirian perusahaan atau perubahannya;
 - 2. Izin Usaha Industri (IUI) atau izin usaha sejenis dengan ruang lingkup industri Pelumas, bagi Produsen;
 - 3. Surat Izin Usaha Perdagangan (SIUP) dan Tanda Daftar Perusahaan (TDP), bagi Perwakilan Perusahaan atau Importir;
 - 4. Angka Pengenal Importir (API), bagi Perwakilan Perusahaan yang berfungsi sebagai Importir atau Importir; dan
 - 5. NPWP;

- b. kontrak kerja sama pemesanan Pelumas dan/atau penggunaan jasa pabrikasi Pelumas;
 - c. sertifikat atau tanda daftar merek yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia milik badan usaha lain;
 - d. perjanjian lisensi dari pemilik merek yang dimiliki badan usaha lain dan telah didaftarkan pada Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan
 - e. surat pernyataan bermeterai, yang menyatakan bertanggung jawab atas peredaran Pelumas sesuai dengan ketentuan SNI Pelumas secara Wajib.
- (2) Merek yang dimiliki oleh badan usaha lain sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf c dan huruf d harus tercantum pada kemasan Pelumas yang dipesan berdasarkan kontrak kerja sama.

Pasal 11

- (1) Dalam mengajukan permohonan penerbitan SPPT-SNI Pelumas kepada LSPro sebagaimana dimaksud dalam Pasal 9 ayat (1), Produsen di luar negeri menunjuk 1 (satu) Perwakilan Perusahaan.
- (2) Legalitas Perwakilan Perusahaan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dibuktikan dengan dokumen sebagai berikut:
- a. akta pendirian perusahaan atau perubahannya;
 - b. Surat Izin Usaha Perdagangan (SIUP) dan Tanda Daftar Perusahaan (TDP);
 - c. Angka Pengenal Importir (API), bagi Perwakilan Perusahaan yang berfungsi sebagai Importir;
 - d. NPWP;
 - e. surat penunjukan dari Produsen di luar negeri; dan
 - f. surat pernyataan bermeterai, yang menyatakan bertanggung jawab atas peredaran Pelumas sesuai dengan ketentuan SNI Pelumas secara Wajib.

- (3) Perwakilan Perusahaan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dapat berfungsi sebagai Importir dan hanya melakukan importasi Pelumas dari Produsen di luar negeri yang melakukan penunjukan.

Pasal 12

- (1) Dalam hal Perwakilan Perusahaan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 11 ayat (1) tidak berfungsi sebagai Importir, Produsen di luar negeri dapat menunjuk Importir melalui Perwakilan Perusahaan.
- (2) Legalitas Importir sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dibuktikan dengan dokumen sebagai berikut:
 - a. akta pendirian perusahaan atau perubahannya;
 - b. SIUP dan TDP;
 - c. API; dan
 - d. NPWP.
- (3) Importir sebagaimana dimaksud pada ayat (1) hanya melakukan importasi Pelumas dari Produsen di luar negeri yang melakukan penunjukan.

Bagian Ketiga

Penerbitan SPPT-SNI Pelumas

Pasal 13

- (1) Penerbitan SPPT-SNI Pelumas melalui sistem sertifikasi Tipe 5 sebagaimana dimaksud dalam Pasal 8 terdiri atas:
 - a. audit proses produksi berdasarkan penerapan SMM SNI ISO 9001:2015; dan
 - b. pengambilan contoh dan pengujian kesesuaian mutu Pelumas sesuai dengan ketentuan SNI Pelumas sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3.
- (2) Audit proses produksi berdasarkan penerapan SMM SNI ISO 9001:2015 sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a dilakukan berdasarkan:
 - a. surat pernyataan diri telah menerapkan SMM sesuai dengan SNI ISO 9001:2015; atau

- b. sertifikat penerapan SMM dari LSSM yang telah diakreditasi oleh KAN atau lembaga akreditasi SMM yang telah menandatangani perjanjian saling pengakuan (*Multilateral Recognition Arrangement/ MRA*) dengan KAN.
- (3) Pengambilan contoh dan pengujian kesesuaian mutu Pelumas sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b dilakukan terhadap setiap merek dan jenis dari Pelumas sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 dan tidak dapat diwakilkan.
- (4) Pengambilan contoh dan pengujian kesesuaian mutu Pelumas sebagaimana dimaksud pada ayat (3) dilakukan dengan ketentuan sebagai berikut:
- a. pengambilan contoh dilakukan oleh Petugas Pengambil Contoh (PPC) yang ditunjuk LSPPro; dan
 - b. pengujian kesesuaian mutu Pelumas dilakukan oleh:
 - 1. Laboratorium Penguji di dalam negeri yang telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan ruang lingkup SNI Pelumas sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 dan ditunjuk oleh Menteri; atau
 - 2. Laboratorium Penguji di luar negeri yang telah diakreditasi oleh lembaga akreditasi di negara tempat Laboratorium Penguji berada, yang mempunyai perjanjian saling pengakuan (*Mutual Recognition Agreement/ MRA*) dengan KAN (seperti *International Laboratory Accreditation Cooperation/ ILAC* atau *The Asia Pasific Laboratory Accreditation Cooperation/ APLAC*) dan negara tempat Laboratorium Penguji berada memiliki perjanjian bilateral atau multilateral di bidang regulasi teknis dengan Pemerintah Republik Indonesia, dan ditunjuk oleh Menteri.

Pasal 14

- (1) Dalam hal LSPro dan/atau Laboratorium Penguji yang telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan ruang lingkup SNI Pelumas belum tersedia atau jumlahnya belum mencukupi kebutuhan proses sertifikasi dan 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 BPPI.
- (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 Pelumas paling lama 2 (dua) tahun terhitung sejak tanggal penunjukan.

Pasal 15

Produsen yang mengajukan permohonan SPPT-SNI Pelumas dan memiliki lebih dari 1 (satu) unit produksi yang berada pada lokasi berbeda, wajib:

- a. memperoleh SPPT-SNI Pelumas untuk setiap Pelumas yang diproduksi pada masing-masing unit produksi;
- b. menerapkan SMM SNI ISO 9001:2015 di semua lokasi unit produksi; dan
- c. menerima penetapan LSPro mengenai lokasi unit produksi yang akan diaudit, berdasarkan permohonan penerbitan SPPT-SNI Pelumas.

Pasal 16

- (1) Proses penerbitan SPPT-SNI Pelumas dilakukan oleh LSPro melalui rapat evaluasi, dengan memperhatikan:
 - a. laporan hasil audit penerapan manajemen mutu ISO 9001:2015; dan
 - b. laporan hasil uji.
- (2) Berdasarkan hasil evaluasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1), LSPro menetapkan keputusan mengenai:

- a. penerbitan atau perpanjangan SPPT-SNI Pelumas;
- b. penundaan penerbitan atau perpanjangan SPPT-SNI Pelumas;
- c. penolakan penerbitan atau perpanjangan SPPT-SNI Pelumas;
- d. pencabutan SPPT-SNI Pelumas; atau
- e. perubahan SPPT-SNI Pelumas, terkait daftar Perwakilan Perusahaan atau Importir, dan/atau merek.

Pasal 17

- (1) Dalam menerbitkan SPPT-SNI Pelumas, LSPro wajib mencantumkan paling sedikit informasi sebagai berikut:
 - a. nama dan alamat Produsen;
 - b. alamat pabrik;
 - c. nomor dan judul SNI;
 - d. merek;
 - e. nama dan alamat Perwakilan Perusahaan atau Importir, bagi Produsen di luar negeri;
 - f. varian produk Pelumas; dan
 - g. masa berlaku SPPT-SNI.
- (2) LSPro menerbitkan SPPT-SNI Pelumas sebagaimana dimaksud pada ayat (1) paling lama 41 (empat puluh satu) hari kerja, di luar waktu yang diperlukan untuk pengujian.

Pasal 18

Dalam 1 (satu) SPPT-SNI Pelumas yang diterbitkan hanya dapat dicantumkan 1 (satu) Perwakilan Perusahaan atau Importir sebagaimana dimaksud dalam Pasal 17 ayat (1) huruf e.

Pasal 19

- (1) LSPro wajib melaporkan keputusan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 16 ayat (3) kepada Direktur Jenderal Pembina Industri dan Kepala BPPI paling lama 7 (tujuh) hari kerja terhitung sejak tanggal keputusan diterbitkan.
- (2) LSPro sebagaimana dimaksud pada ayat (1) bertanggung jawab atas pelaksanaan Surveilans terhadap SPPT-SNI Pelumas yang diterbitkan.
- (3) Surveilans sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilaksanakan paling sedikit 1 (satu) kali dalam 1 (satu) tahun.
- (4) Dalam hal terdapat ketidaksesuaian berdasarkan hasil pengawasan oleh PPSI dan/atau instansi terkait, LSPro dapat melakukan Surveilans khusus.

Pasal 20

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

Pasal 21

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

Pasal 22

Ketentuan lebih lanjut mengenai tata cara sertifikasi produk mengacu kepada skema sertifikasi Pelumas tercantum dalam Lampiran I yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.

BAB IV
PERTIMBANGAN TEKNIS

Pasal 23

- (1) Pertimbangan Teknis sebagaimana dimaksud dalam Pasal 5 ayat (1) huruf b dan Pasal 5 ayat (4) diterbitkan oleh Direktur Jenderal Pembina Industri berdasarkan permohonan Pelaku Usaha.
- (2) Direktur Jenderal Pembina Industri dapat mendelegasikan kewenangan penerbitan Pertimbangan Teknis sebagaimana dimaksud pada ayat (1) kepada Direktur Pembina Industri.

Pasal 24

- (1) Permohonan penerbitan Pertimbangan Teknis sebagaimana dimaksud dalam Pasal 23 ayat (1) diajukan oleh Pelaku Usaha dengan sistem elektronik (*online*) melalui Sistem Informasi Industri Nasional (SIINas) yang terintegrasi dengan portal Indonesia *National Single Window* (INSW).
- (2) Permohonan penerbitan Pertimbangan Teknis sebagaimana dimaksud pada ayat (1) harus dilampirkan dengan fotokopi dokumen sebagai berikut:
 - a. IUI/Tanda Daftar Industri (TDI), bagi Produsen;
 - b. fotokopi SIUP dan TDP, bagi Perwakilan Perusahaan atau Importir;
 - c. fotokopi API, bagi Perwakilan Perusahaan yang berfungsi sebagai Importir atau Importir;
 - d. NPWP;
 - e. kapasitas produksi terpasang, bagi Produsen;
 - f. realisasi produksi per tahun, selama 3 (tiga) tahun terakhir, bagi Produsen;
 - g. rencana kebutuhan impor barang untuk 6 (enam) bulan;
 - h. realisasi impor; dan

- i. surat pernyataan bermeterai yang menyatakan bahwa Pelumas yang diimpor akan digunakan untuk keperluan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 4 ayat (2) huruf a dan huruf d.
- (3) Direktur Jenderal Pembina Industri dapat menugaskan Direktur Pembina Industri dan/atau berkoordinasi dengan instansi terkait untuk melakukan verifikasi atau klarifikasi terhadap kelengkapan dan kebenaran dokumen persyaratan administrasi sebagaimana dimaksud pada ayat (2) paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak tanggal dokumen persyaratan sebagaimana dimaksud pada ayat (2) diterima dengan lengkap dan benar.
 - (4) Direktur Jenderal Pembina Industri menerbitkan atau menolak untuk menerbitkan Pertimbangan Teknis paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak tanggal dokumen persyaratan sebagaimana dimaksud pada ayat (2) diterima dengan lengkap dan benar, di luar waktu yang diperlukan untuk verifikasi atau klarifikasi.

Pasal 25

- (1) Pertimbangan Teknis memuat informasi paling sedikit sebagai berikut:
 - a. nama dan alamat Pelaku Usaha pemohon;
 - b. nomor pos tarif/HS code;
 - c. kegunaan;
 - d. jumlah Pelumas yang akan diimpor; dan
 - e. merek dan jenis Pelumas.
- (2) Pertimbangan Teknis sebagaimana dimaksud pada ayat (1) berlaku selama 6 (enam) bulan terhitung sejak tanggal diterbitkan.

Pasal 26

Ketentuan lebih lanjut mengenai penerbitan Pertimbangan Teknis dilakukan sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

BAB V

PENANDAAN

Pasal 27

- (1) Pelaku Usaha wajib membubuhkan tanda SNI, nomor SNI, dan kode LSPro pada setiap kemasan Pelumas di tempat yang mudah dibaca dan dengan cara penandaan yang tidak mudah hilang.
- (2) Pembubuhan tanda SNI, nomor SNI, dan kode LSPro sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan dengan cara cetak/*printing* pada kemasan.

Pasal 28

Pembubuhan tanda SNI, nomor SNI, dan kode LSPro sebagaimana dimaksud dalam Pasal 27 dilakukan dengan ketentuan sebagai berikut:



nomor SNI

kode LSPro

Pasal 29

Selain tanda SNI, nomor SNI dan kode LSPro sebagaimana dimaksud dalam Pasal 28, dalam setiap kemasan Pelumas harus memuat:

- a. logo dan/atau merek dagang, sesuai dengan ketentuan pelabelan;
- b. nama Produsen;
- c. klasifikasi kekentalan Pelumas;
- d. tingkat kemampuan unjuk kerja;
- e. berat atau isi Pelumas dalam satuan metrik;

- f. petunjuk kegunaan;
- g. negara asal; dan
- h. kode produksi (nomor *batch*).

BAB VI

TANGGUNG JAWAB DAN KEWAJIBAN PELAKU USAHA

Pasal 30

- (1) Produsen di dalam negeri bertanggung jawab terhadap jaminan mutu Pelumas hasil produksi dalam negeri sesuai dengan ketentuan SNI Pelumas secara Wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3.
- (2) Perwakilan Perusahaan atau Importir bertanggung jawab terhadap jaminan mutu Pelumas asal impor sesuai dengan ketentuan SNI Pelumas secara Wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3.

Pasal 31

Dalam hal terjadi pemesanan Pelumas dan/atau penggunaan merek Pelumas berdasarkan kontrak kerjasama, Perusahaan Pengguna Jasa Pabrikasi Pelumas bertanggung jawab terhadap jaminan mutu Pelumas hasil produksi dalam negeri sesuai dengan ketentuan SNI Pelumas sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3.

BAB VII

PEMBINAAN DAN PENGAWASAN

Bagian Kesatu Pembinaan

Pasal 32

- (1) Direktur Jenderal Pembina Industri melakukan pembinaan terhadap penerapan pemberlakuan SNI Pelumas secara Wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3.

- (2) Direktur Jenderal Pembina Industri dapat mendelegasikan kewenangan pembinaan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) kepada Direktur Pembina Industri.

Pasal 33

Kepala BPPI melakukan pembinaan terhadap LSPro dan Laboratorium Penguji dalam rangka pemberlakuan SNI Pelumas secara Wajib.

Pasal 34

Pembinaan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 32 ayat (1) dilakukan melalui:

- a. sosialisasi;
- b. inventarisasi data; dan
- c. pembinaan teknis.

Pasal 35

- (1) Sosialisasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 34 huruf a dilakukan terhadap pemberlakuan SNI Pelumas secara Wajib kepada Pelaku Usaha dan masyarakat melalui kerjasama dengan instansi terkait atau melalui media cetak dan/atau elektronik.
- (2) Inventarisasi data sebagaimana dimaksud dalam Pasal 34 huruf b dilakukan melalui:
 - a. monitoring dan evaluasi terhadap Pelaku Usaha yang menerapkan pemberlakuan SNI Pelumas secara Wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3; dan
 - b. analisis data dan evaluasi dampak pemberlakuan SNI Pelumas secara Wajib bagi Produsen di dalam negeri.
- (3) Pembinaan teknis sebagaimana dimaksud dalam Pasal 34 huruf c dilakukan melalui:
 - a. pelatihan peningkatan sumber daya manusia dalam peningkatan mutu produk; dan/atau
 - b. bimbingan teknis sistem mutu dan mutu produk.

Bagian Kedua
Pengawasan

Paragraf 1
Umum

Pasal 36

- (1) Direktur Jenderal Pembina Industri melakukan Pengawasan terhadap pemberlakuan SNI Pelumas secara Wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3.
- (2) Pengawasan terhadap pemberlakuan SNI Pelumas secara Wajib sebagaimana dimaksud pada ayat (1) meliputi:
 - a. Pengawasan di pabrik; dan
 - b. koordinasi Pengawasan di pasar dengan instansi terkait.

Pasal 37

Kepala BPPI melakukan Pengawasan terhadap LSPro dan Laboratorium Penguji dalam rangka pemberlakuan SNI Pelumas secara Wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3.

Paragraf 2
Pengawasan di Pabrik

Pasal 38

- (1) Dalam melakukan Pengawasan di pabrik sebagaimana dimaksud dalam Pasal 36 ayat (2) huruf a, Direktur Jenderal Pembina Industri menugaskan PPSI.
- (2) Pengawasan di pabrik sebagaimana dimaksud pada ayat (1) terdiri atas:
 - a. pemeriksaan dokumen; dan
 - b. pelaksanaan uji petik.
- (3) Pemeriksaan dokumen sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf a meliputi pemeriksaan:
 - a. dokumen legalitas perusahaan, yaitu:
 1. akta pendirian perusahaan atau perubahannya;

2. IUI atau izin usaha sejenis dengan lingkup industri Pelumas; dan
 3. NPWP; dan/atau
- b. dokumen kesesuaian mutu terhadap pemberlakuan SNI Pelumas secara Wajib, berupa SPPT-SNI Pelumas, Laporan Hasil Uji (LHU), dan/atau Sertifikat Hasil Uji (SHU) yang diterbitkan oleh LSPro yang telah diakreditasi oleh KAN dan ditunjuk Menteri.
- (4) Pelaksanaan uji petik sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf b dilakukan terhadap:
- a. pemeriksaan fisik Pelumas; dan/atau
 - b. pengujian kesesuaian penerapan pemberlakuan SNI Pelumas secara Wajib ke Laboratorium Penguji yang telah diakreditasi oleh KAN dan ditunjuk oleh Menteri.

Pasal 39

Pengawasan di pabrik sebagaimana dimaksud dalam Pasal 38 dilakukan paling sedikit 1 (satu) kali dalam 1 (satu) tahun.

Paragraf 3

Pengawasan di Pasar

Pasal 40

- (1) Dalam melakukan koordinasi Pengawasan di pasar sebagaimana dimaksud dalam Pasal 36 ayat (2) huruf b, Direktur Jenderal Pembina Industri melakukan koordinasi melalui penyampaian surat pemberitahuan tertulis kepada pimpinan unit eselon I pada instansi terkait, Kepala Dinas Provinsi, dan/atau Kepala Dinas Kabupaten/Kota.
- (2) Pimpinan unit Eselon I pada instansi terkait, Kepala Dinas Provinsi, dan/atau Kepala Dinas Kabupaten/Kota memberikan tanggapan terhadap surat pemberitahuan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) berupa surat penugasan personil untuk melakukan Pengawasan.

- (3) Surat penugasan sebagaimana dimaksud pada ayat (2) disampaikan oleh pimpinan unit Eselon I pada instansi terkait, Kepala Dinas Provinsi, dan/atau Kepala Dinas Kabupaten/Kota kepada Direktur Jenderal Pembina Industri paling lama 3 (tiga) hari kerja, terhitung sejak tanggal surat pemberitahuan sebagaimana dimaksud pada ayat (1).

Pasal 41

- (1) Dalam hal surat penugasan personil untuk melakukan Pengawasan tidak disampaikan dalam waktu sebagaimana dimaksud dalam Pasal 40 ayat (3), Direktur Jenderal Pembina Industri menugaskan PPSI untuk melaksanakan Pengawasan di pasar.
- (2) Pelaksanaan Pengawasan di pasar sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dapat dilakukan secara bersama-sama oleh PPSI dan petugas pengawas pada instansi terkait, Dinas Provinsi, dan/atau Dinas Kabupaten/Kota sesuai dengan tugas dan fungsinya.

Pasal 42

- (1) Pengawasan di pasar terdiri atas:
 - a. pemeriksaan dokumen; dan/atau
 - b. pelaksanaan uji petik.
- (2) Pemeriksaan dokumen sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a meliputi pemeriksaan terhadap:
 - a. SPPT-SNI Pelumas; dan/atau
 - b. dokumen pengecualian pemberlakuan SNI secara Wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 5.
- (3) Pelaksanaan uji petik sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b meliputi:
 - a. pemeriksaan fisik; dan/atau
 - b. pengujian kesesuaian penerapan pemberlakuan SNI Pelumas secara Wajib ke Laboratorium Penguji yang telah diakreditasi oleh KAN dan ditunjuk oleh Menteri.

Pasal 43

- (1) Pengawasan di pasar dapat dilakukan secara berkala dan/atau secara khusus.
- (2) Pengawasan secara berkala sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan paling sedikit 1 (satu) kali dalam 1 (satu) tahun.
- (3) Pengawasan secara khusus sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan sewaktu-waktu berdasarkan laporan dari pelaku usaha atau masyarakat dan/atau hasil analisis data importasi.

Pasal 44

Dalam melakukan Pengawasan di pabrik dan/atau di pasar, PPSI mempersiapkan dokumen Pengawasan yang terdiri atas:

- a. surat pemberitahuan pelaksanaan Pengawasan kepada Pelaku Usaha, sesuai dengan Formulir 1;
 - b. surat tugas Pengawasan, sesuai dengan Formulir 2;
 - c. label contoh uji, sesuai dengan Formulir 3;
 - d. berita acara pengambilan contoh uji, sesuai dengan Formulir 4;
 - e. data hasil Pengawasan, sesuai dengan Formulir 5;
 - f. berita acara Pengawasan, sesuai dengan Formulir 6;
 - g. daftar hadir, sesuai dengan Formulir 7; dan
 - h. surat pengantar Direktur Pembina Industri ke Laboratorium Penguji, sesuai dengan Formulir 8,
- tercantum dalam Lampiran II yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.

Paragraf 4

Laporan Hasil Pengawasan

Pasal 45

- (1) PPSI membuat laporan hasil Pengawasan di pabrik dan/atau di pasar.
- (2) Laporan hasil Pengawasan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) memuat paling sedikit informasi sebagai berikut:
 - a. waktu dan tempat pelaksanaan Pengawasan;

- b. identitas Produsen dan/atau Perusahaan Pengguna Jasa Pabrikasi, terhadap Pengawasan di pabrik;
 - c. identitas Perwakilan Perusahaan, Importir, dan/atau Perusahaan Pengguna Jasa Pabrikasi, terhadap Pengawasan di pasar;
 - d. merek dan jenis Pelumas, dan nomor pos tarif/HS *code*; dan
 - e. kesimpulan hasil Pengawasan terhadap pemenuhan ketentuan pemberlakuan SNI Pelumas secara Wajib.
- (3) PPSI menyampaikan laporan hasil Pengawasan sebagaimana dimaksud pada ayat (2) kepada Direktur Jenderal Pembina Industri dengan tembusan kepada Kepala Dinas Provinsi dan/atau Kepala Dinas Kabupaten/Kota.

Pasal 46

Dalam hal laporan hasil Pengawasan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 45 ayat (2) menyatakan adanya dugaan tindak pidana, Direktur Jenderal Pembina Industri memberikan rekomendasi kepada Kepala BPPI untuk menugaskan Penyidik Pegawai Negeri Sipil bidang perindustrian melakukan pengawasan, pengamatan, penelitian atau pemeriksaan, dan/atau penyidikan sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Pasal 47

Ketentuan lebih lanjut mengenai tata cara pelaksanaan Pengawasan dilakukan sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan mengenai Tata Cara Pengawasan Pemberlakuan Standardisasi Industri secara Wajib.

BAB VIII

SANKSI

Pasal 48

- (1) Pelaku Usaha yang melanggar ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 6, Pasal 7, dan/atau Pasal 15 huruf a dikenai sanksi pidana sesuai dengan ketentuan Undang-Undang Nomor 3 Tahun 2014 tentang Perindustrian.
- (2) Pengenaan sanksi pidana sebagaimana dimaksud pada ayat (1) disertai dengan pencabutan SPPT-SNI Pelumas.
- (3) Pencabutan SPPT-SNI Pelumas sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilakukan oleh LSPro yang menerbitkan SPPT-SNI Pelumas berdasarkan rekomendasi dari Direktur Jenderal Pembina Industri.

Pasal 49

- (1) Pelaku Usaha yang melanggar ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 15 huruf b dan huruf c, Pasal 27, Pasal 29, Pasal 30, dan/atau Pasal 31 dikenai sanksi administratif sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.
- (2) Pengenaan sanksi administratif sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dapat disertai dengan pencabutan SPPT-SNI Pelumas.
- (3) Sanksi administratif sebagaimana dimaksud pada ayat (1) diberikan oleh Direktur Jenderal Pembina Industri berdasarkan hasil evaluasi terhadap laporan hasil Pengawasan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 45 ayat (3).
- (4) Pencabutan SPPT-SNI Pelumas sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilakukan oleh LSPro penerbit SPPT-SNI Pelumas berdasarkan rekomendasi dari Direktur Jenderal Pembina Industri.

Pasal 50

- (1) Apabila berdasarkan hasil evaluasi terhadap laporan hasil Pengawasan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 45 ayat (3) terdapat ketidaksesuaian dengan persyaratan mutu SNI Pelumas, Direktur Jenderal Pembina Industri memberikan peringatan tertulis kepada Pelaku Usaha yang melakukan pelanggaran.
- (2) Peringatan tertulis sebagaimana dimaksud pada ayat (1) berisi perintah untuk melakukan:
 - a. perbaikan kualitas produk yang tidak sesuai dengan ketentuan SNI Pelumas secara Wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 kepada Produsen; dan
 - b. penarikan produk yang tidak sesuai dengan ketentuan SNI Pelumas secara Wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 kepada Pelaku Usaha.
- (3) Peringatan tertulis sebagaimana dimaksud pada ayat (2) diberikan paling banyak 3 (tiga) kali dengan waktu masing-masing 30 (tiga puluh) hari.

Pasal 51

- (1) Dalam hal Pelaku Usaha melakukan atau tidak melakukan perbaikan kualitas produk dan penarikan produk dalam waktu sebagaimana dimaksud dalam Pasal 50 ayat (3), Direktur Jenderal Pembina Industri melakukan tindakan publikasi.
- (2) Tindakan publikasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dapat dilakukan terhadap:
 - a. ketaatan terhadap pemberlakuan SNI Pelumas secara Wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 oleh Pelaku Usaha; atau
 - b. pelanggaran atas ketentuan pemberlakuan SNI Pelumas secara Wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 oleh Pelaku Usaha.
- (3) Tindakan publikasi sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilakukan melalui pemuatan berita dalam media cetak dan/atau media elektronik.

Pasal 52

- (1) LSPro yang melanggar ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 14 ayat (3), Pasal 17, Pasal 18, dan/atau Pasal 19 dikenai sanksi administratif sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.
- (2) Laboratorium Penguji yang melanggar ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 14 ayat (3) dikenai sanksi administratif sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.
- (3) Sanksi administratif sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dan ayat (2) diberikan oleh Kepala BPPI.

Pasal 53

- (1) Pelumas hasil produksi dalam negeri yang tidak memenuhi ketentuan SNI Pelumas secara Wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 dilarang beredar di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia.
- (2) Pelumas hasil produksi dalam negeri yang telah beredar di pasar dan tidak memenuhi ketentuan SNI Pelumas secara Wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 harus ditarik dari peredaran dan dimusnahkan oleh Produsen yang bersangkutan.
- (3) Pelumas asal impor yang tidak memenuhi ketentuan SNI Pelumas secara Wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 dilarang masuk ke dalam daerah pabean Indonesia.
- (4) Pelumas asal impor yang telah berada di daerah pabean Indonesia dan tidak memenuhi ketentuan SNI Pelumas secara Wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 harus dimusnahkan atau diekspor kembali atas biaya dan tanggung jawab Perwakilan Perusahaan atau Importir yang bersangkutan.
- (5) Tata cara penarikan dan pemusnahan sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dan ayat (4) dilakukan sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

BAB IX
KETENTUAN PERALIHAN

Pasal 54

- (1) Pada saat Peraturan Menteri ini mulai berlaku, pengujian parameter unjuk kerja Pelumas dapat dilakukan dengan cara menyerahkan dokumen unjuk kerja yang telah disahkan oleh *additive manufacturer* atau perwakilan resmi dari lembaga yang menerbitkan dokumen unjuk kerja.
- (2) Pengujian parameter unjuk kerja Pelumas sebagaimana dimaksud pada ayat (1) hanya dapat dilakukan paling lama 3 (tiga) tahun terhitung sejak tanggal Peraturan Menteri ini diberlakukan.

Pasal 55

SPPT-SNI Pelumas yang telah terbit sebelum Peraturan Menteri ini berlaku, harus disesuaikan dalam waktu 1 (satu) tahun terhitung sejak tanggal Peraturan Menteri ini diberlakukan.

Pasal 56

Pelaku Usaha yang telah mengajukan permohonan penerbitan SPPT-SNI Pelumas dan masih dalam proses sertifikasi atau pengujian kesesuaian mutu, harus menyesuaikan dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini.

BAB X
KETENTUAN PENUTUP

Pasal 57

Peraturan Menteri ini mulai berlaku 12 (dua belas) 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 5 September 2018

MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK
INDONESIA,

ttd

AIRLANGGA HARTARTO

Diundangkan di Jakarta
pada tanggal 10 September 2018

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

ttd

WIDODO EKATJAHJANA

LAMPIRAN I
 PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN
 REPUBLIK INDONESIA
 NOMOR 25 TAHUN 2018
 TENTANG
 PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL
 INDONESIA PELUMAS SECARA WAJIB

SKEMA SERTIFIKASI STANDAR NASIONAL INDONESIA PELUMAS

A. RUANG LINGKUP

Skema sertifikasi ini berlaku untuk sertifikasi awal, surveilan, dan sertifikasi ulang (resertifikasi) SPPT-SNI Pelumas.

B. ACUAN NORMATIF

Standar Produk yang diacu:

NO	JENIS PELUMAS	NOMOR SNI	POS TARIF
1	Minyak lumas motor bensin 4 (empat) langkah kendaraan bermotor	7069.1:2012	
2	Minyak lumas motor bensin 4 (empat) langkah sepeda motor	7069.2:2012	
3	Minyak lumas motor bensin 2 (dua) langkah dengan pendingin udara	7069.3:2016	Ex. 2710.19.43 Ex. 3403.19.12
4	Minyak lumas motor bensin 2 (dua) langkah dengan pendingin air	7069.4:2017	Ex. 3403.19.19 Ex. 3403.99.12
5	Minyak lumas motor diesel putaran tinggi	7069.5:2012	Ex. 3403.99.19
6	Minyak lumas roda gigi transmisi manual dan gardan kendaran bermotor	7069.6:2017	
7	Minyak lumas transmisi otomatis	7069.7:2017	

C. DEFINISI

1. Minyak lumas motor bensin 4 (empat) langkah kendaraan bermotor adalah Pelumas cair hasil proses pencampuran minyak lumas dasar yang berasal dari minyak bumi (mineral), minyak lumas dasar daur ulang dan bahan lainnya, termasuk bahan sintetis ditambah aditif,

- 32 -

yang dipergunakan untuk tujuan pelumasan motor bensin 4 (empat) langkah kendaraan bermotor.

2. Minyak lumas motor bensin 4 (empat) langkah sepeda motor adalah Pelumas cair hasil proses pencampuran minyak lumas dasar yang berasal dari minyak bumi (mineral), minyak lumas dasar daur ulang dan bahan lainnya, termasuk bahan sintetis ditambah aditif, yang dipergunakan untuk tujuan pelumasan motor bensin 4 (empat) langkah sepeda motor.
3. Minyak lumas motor bensin 2 (dua) langkah dengan pendingin udara adalah Pelumas cair hasil proses pencampuran minyak lumas dasar yang berasal dari minyak bumi (mineral), minyak lumas daur ulang dan bahan lainnya, termasuk bahan sintetis ditambah aditif, yang dipergunakan untuk tujuan pelumasan motor bensin 2 (dua) langkah dengan pendingin udara.
4. Minyak lumas motor bensin 2 (dua) langkah dengan pendingin air adalah Pelumas cair hasil proses pencampuran minyak lumas dasar yang berasal dari minyak bumi (mineral), minyak lumas daur ulang dan bahan lainnya, termasuk bahan sintetis ditambah aditif, yang dipergunakan untuk tujuan pelumasan motor bensin dua langkah dengan pendingin air.
5. Minyak lumas motor diesel putaran tinggi adalah Pelumas cair hasil proses pencampuran minyak lumas dasar yang berasal dari minyak bumi (mineral), minyak lumas daur ulang dan bahan lainnya, termasuk bahan sintetis ditambah aditif, yang dipergunakan untuk tujuan pelumasan motor diesel putaran tinggi pada kendaraan bermotor, industri, dan kapal.
6. Minyak lumas roda gigi transmisi manual dan garden adalah Pelumas cair hasil proses pencampuran minyak lumas dasar yang berasal dari minyak bumi (mineral), minyak lumas daur ulang dan bahan lainnya, termasuk bahan sintetis ditambah aditif, yang dipergunakan untuk tujuan pelumasan roda gigi transmisi manual dan gardan kendaraan bermotor.
7. Minyak lumas transmisi otomatis adalah Pelumas cair hasil proses pencampuran minyak lumas dasar yang berasal dari minyak bumi, minyak lumas daur ulang dan bahan lainnya, termasuk bahan sintetis ditambah aditif, yang dipergunakan untuk tujuan pelumasan transmisi otomatis.

D. TATA CARA MEMPEROLEH SPPT SNI

Tata cara memperoleh SPPT SNI dilakukan berdasarkan sistem sertifikasi Tipe 5 (lima). Tata cara sertifikasi berikut ini:

NO	KETENTUAN	URAIAN
TAHAP I: SELEKSI		

1.	Permohonan	<ol style="list-style-type: none">1. Surat aplikasi permohonan sesuai prosedur LSPro.2. Akta pendirian perusahaan bagi Produsen di dalam negeri atau akta sejenis bagi Produsen di luar negeri yang sudah diterjemahkan ke dalam bahasa Indonesia oleh penerjemah tersumpah.3. Izin Usaha Industri (IUI) atau Tanda Daftar Industri bagi Produsen di dalam negeri atau izin usaha sejenis bagi Produsen di luar negeri yang sudah diterjemahkan ke dalam bahasa Indonesia oleh penerjemah tersumpah.4. Merek dan jenis Pelumas:<ol style="list-style-type: none">a. fotokopi sertifikat merek atau tanda daftar merek pelaku usaha (tidak lebih dari 2 tahun), yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;b. fotokopi perjanjian lisensi dari pemilik merek, yang telah didaftarkan pada Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan/atauc. fotokopi surat perjanjian penggunaan jasa pabrikan Pelumas.5. Fotokopi NPWP.6. Struktur organisasi Produsen.7. Angka Pengenal Importir (API), bagi produk impor.8. Ilustrasi pembubuhan tanda SNI.9. Dokumen SMM sesuai SNI ISO 9001:2015, meliputi:<ol style="list-style-type: none">a. pedoman mutu atau dokumen yang setara (dalam bahasa Indonesia);b. daftar induk dokumen (dalam bahasa Indonesia);c. diagram alir proses produksi beserta inspeksinya (dalam bahasa Indonesia);d. struktur organisasi dan uraian kerjanya (dalam bahasa Indonesia); dane. dokumen analisa resiko untuk lingkup produksi dan <i>Quality Control</i> (untuk
----	------------	--

		<p>implementasi SNI ISO 9001:2015).</p> <p>10. Fotokopi sertifikat SMM SNI ISO 9001:2015 atau surat pernyataan diri telah menerapkan SMM sesuai dengan SNI ISO 9001:2015.</p> <p>11. Peta bisnis proses.</p> <p>12. Perjanjian yang mengikat secara hukum antara Produsen dengan Perwakilan Perusahaan di Indonesia terkait pihak yang bertanggungjawab terhadap Pelumas yang beredar di Indonesia (bagi Produsen di luar negeri).</p> <p>13. Surat penunjukan importir dari Perwakilan Perusahaan yang ada di Indonesia.</p> <p>14. Surat perjanjian penggunaan jasa pabrikan Pelumas dari Perusahaan Pengguna Jasa Pabrikan Pelumas kepada Produsen Pelumas.</p> <p>15. Daftar peralatan produksi, proses produksi, dan daftar peralatan pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir.</p> <p>16. SPPT-SNI hanya dapat dimohonkan untuk 1 (satu) alamat lokasi produksi.</p> <p>17. Surat pernyataan bermeterai, yang menyatakan bertanggung jawab atas peredaran Pelumas sesuai dengan ketentuan SNI Pelumas secara wajib</p> <p>Keterangan: LSPro harus menjelaskan dan memastikan ketentuan penandaan SNI pada kemasan dan persyaratan lainnya yang terkait.</p>									
2.	SMM yang diterapkan	SNI ISO 9001:2015									
3.	Durasi audit kesesuaian	<p>Pelaksanaan audit</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Lokasi</th> <th>DN</th> <th>LN</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Proses</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Baru, Resertifikasi</td> <td>Minimal 4*</td> <td>Minimal 6*</td> </tr> </tbody> </table> <p>*orang hari</p> <p>catatan:</p> <p>a. Durasi audit berlaku untuk maksimal 10 Produk dan tidak berlaku kelipatan.</p> <p>b. Setiap penambahan 1 orang hari maksimal</p>	Lokasi	DN	LN	Proses			Baru, Resertifikasi	Minimal 4*	Minimal 6*
Lokasi	DN	LN									
Proses											
Baru, Resertifikasi	Minimal 4*	Minimal 6*									

- 35 -

		<p>untuk 10 produk.</p> <p>c. Dalam hal auditor merangkap sebagai Petugas Pengambil Contoh (PPC), maka pelaksanaannya diluar waktu audit;</p> <p>d. Durasi audit dan pengambilan contoh tersebut di atas, tidak termasuk waktu perjalanan.</p>
4.	Petugas Pengambil Contoh	PPC yang terdaftar di LSPro dan ditugaskan oleh LSPro.
5.	Laboratorium Penguji yang digunakan	<ol style="list-style-type: none"> 1. Laboratorium Penguji yang telah diakreditasi oleh KAN dengan ruang lingkup parameter yang tercantum dalam SNI 7069.1:2012, SNI 7069.2:2012, SNI 7069.3:2016, SNI 7069.4:2017, SNI 7069.5:2012, SNI 7069.6:2017, SNI 7069.7:2017 dan ditunjuk oleh Menteri. 2. Jika Laboratorium Penguji merupakan sumber daya eksternal dari LSPro, maka harus dilengkapi dengan perjanjian subkontrak. 3. LSPro bertanggungjawab untuk memberikan subkontrak pengujian kepada Laboratorium Penguji yang memiliki kemampuan untuk melakukan pengujian sesuai parameter SNI 7069.1:2012, SNI 7069.2:2012, SNI 7069.3:2016, SNI 7069.4:2017, SNI 7069.5:2012, SNI 7069.6:2017, SNI 7069.7:2017. 4. Jika Laboratorium Penguji merupakan sumber daya internal dari Produsen pemohon, maka pengujian harus disaksikan oleh LSPro.
TAHAP II: DETERMINASI		
1.	Audit Kecukupan	<ol style="list-style-type: none"> 1. Audit tahap 1 (audit kecukupan) 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 sistem manajemen yang disediakan oleh pemohon untuk menentukan kesiapan penilaian di lapangan.
2.	Audit Kesesuaian (oleh Tim	<ol style="list-style-type: none"> 1. Audit tahap 2 (audit kesesuaian) dilakukan jika telah memenuhi persyaratan audit tahap 1.

	Auditor)	<p>2. Auditor harus menyiapkan rencana audit (<i>audit plan</i>) dan rencana pengambilan contoh (<i>sampling plan</i>) yang disiapkan oleh PPC sesuai dengan merek dan jenis yang diajukan.</p> <p>3. Tim auditor harus memiliki pengetahuan di bidang Pelumas dan minimal salah seorang dari tim auditor harus mempunyai kompetensi proses produksi Pelumas. Jika tidak ada, maka harus menggunakan tenaga ahli di bidang Pelumas.</p> <p>4. Yang melakukan audit pada QA/QC dan proses produksi harus mempunyai kompetensi Pelumas.</p> <p>Qc minimal dilakukan dengan peralatan:</p> <ol style="list-style-type: none"> viskometer; titrator; <i>atomic absorpsion spectrofotometry</i>; dan <i>water content</i>.
3.	Lingkup yang diaudit	<ol style="list-style-type: none"> Pada saat sertifikasi awal dan sertifikasi ulang (resertifikasi), audit SMM dilakukan pada seluruh elemen sistem. Audit dilaksanakan pada saat produksi sedang berjalan. 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"> fasilitas, peralatan, personal, dan prosedur yang digunakan pada proses produksi; ketersediaan dan sistem penanganan minyak lumas dasar (mineral dan sintetis); pengecekan kategori bila menggunakan minyak lumas dasar mineral maupun minyak lumas dasar sintetis; bukti pengujian atau <i>Certificate of Analysis</i> (COA) dari <i>Incoming Material</i> (minyak lumas dasar mineral atau minyak lumas dasar sintetis); selama belum ada pengujian parameter unjuk kerja Pelumas, harus diganti dengan dokumen uji unjuk kerja yang telah disahkan oleh Laboratorium Penguji atau "<i>Additive Manufacturer</i>";

		<ul style="list-style-type: none">f. peninjauan ulang hasil pengecekan QC dengan minimal Viskositas Kinematik, angka basa total, kandungan air, Kandungan Abu Sulfat dan Kandungan Logam, dan Viskositas pada suhu rendah (CCS) khusus untuk minyak lumas <i>multi grade</i>, berdasarkan nomor SNI Pelumas yang diaudit;g. kemampuan dan kompetensi untuk memantau, mengukur, dan menguji produk sebelum dan setelah produksi;h. pengambilan contoh dan pengujian yang dilakukan oleh pabrik untuk memelihara konsistensi produk sehingga dapat menjamin kesesuaian persyaratan produk;i. pengendalian mutu produk dari mulai penerimaan bahan baku, pengolahan bahan baku sampai produk jadi sesuai dengan penjelasan "Titik Kritis (<i>Critical Point</i>) Pengendalian Mutu Dan Pengendalian Proses Produksi Produk Pelumas" pada huruf F skema sertifikasi ini; danj. kemampuan pabrik untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai. <p>4. Untuk memastikan formulasi yang tidak berubah, dibuktikan dengan kesesuaian dokumen formulasi. Jika ditemukan perubahan, dapat dilakukan verifikasi ulang dokumen uji unjuk kerja (yang sudah disahkan ulang oleh Pemasok <i>additive</i> atau perwakilan resmi dari lembaga yang menerbitkan dokumen unjuk kerja).</p>
4.	Kategori ketidaksesuaian	<ul style="list-style-type: none">1. Mayor apabila:<ul style="list-style-type: none">a. ketidaksesuaiannya terkait langsung dengan mutu produk, sehingga mengakibatkan ketidakpuasan pelanggan; ataub. SMM tidak berjalan, maka perbaikan diberi waktu maksimal 1 (satu) bulan.2. Minor apabila terdapat inkonsistensi dalam menerapkan SMM, maka perbaikan diberi waktu maksimal 2 (dua) bulan.
5.	Pengambilan Contoh	<ul style="list-style-type: none">1. PPC membuat rencana pengambilan contoh yang disetujui oleh Ketua Tim Auditor.

	<ol style="list-style-type: none"> 2. Contoh uji dilengkapi dengan Berita Acara Pengambilan Contoh (BAPC) dan Label Contoh Uji (LCU). 3. Pengambilan contoh dilakukan secara acak pada jalur produksi atau gudang sesuai dengan merek dan jenis produk yang disertifikasi atau rencana mutu pabrik. 4. Untuk pengujian fisika kimia, contoh diambil untuk setiap: <ol style="list-style-type: none"> a. nomor SNI; b. Merek; c. jenis API (<i>American Petroleum Institute services</i>); dan d. SAE (<i>Society of Automotive Engineers</i>). 5. Contoh untuk pengujian <i>engine test</i>, diambil untuk setiap: <ol style="list-style-type: none"> a. merek; b. jenis API <i>services</i>; dan c. SAE, <p>kecuali apabila ada Pelumas yang menggunakan dokumen uji unjuk kerja yang sama, dimana kebenaran dokumen tersebut telah disahkan oleh pemasok <i>additive</i> atau perwakilan resmi dari lembaga yang menerbitkan dokumen unjuk kerja dan telah diverifikasi oleh auditor, maka cukup diambil 1 (satu) contoh untuk <i>engine test</i>.</p> 6. Untuk uji fisika kimia, contoh diambil minimal 4 (empat) liter, 2 (dua) liter untuk uji dan 2 (dua) liter sebagai arsip. 7. Untuk <i>engine test</i>, kebutuhan volume contoh Pelumas diambil sesuai dengan volume <i>engine</i> yang digunakan. 8. Catatan uji unjuk kerja berbasis <i>type test</i> selama formula tidak berubah, dokumen uji unjuk kerja yang telah disahkan oleh pemasok <i>additive</i> atau perwakilan resmi dari lembaga yang menerbitkan dokumen unjuk kerja, perlu dilampirkan pada saat permohonan awal. 9. Pengambilan contoh Pelumas untuk uji kerja dapat mewakili setiap lokasi pabrikan apabila menggunakan <i>additive</i> yang sama. 10. Pengambilan contoh dan pemberian label uji dicantumkan dalam berita acara yang dibuat
--	---

- 39 -

		dalam 3 (tiga) rangkap.
6.	Cara Pengujian	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pengujian dilakukan sesuai SNI 7069.1:2012, SNI 7069.2:2012, SNI 7069.3:2016, SNI 7069.4:2017, SNI 7069.5:2012, SNI 7069.6:2017, SNI 7069.7:2017. 2. Unjuk kerja mesin dilakukan pengujian 1 (satu) kali dalam 1 (satu) periode sertifikasi untuk setiap spesifikasi unjuk kerja, kecuali untuk formulasi yang tidak berubah, maka tidak perlu <i>engine test</i> ulang. Formulasi yang tidak berubah dibuktikan dengan dokumen uji unjuk kerja (yang sudah disahkan ulang oleh pemasok <i>additive</i> atau perwakilan resmi dari lembaga yang menerbitkan dokumen unjuk kerja) dan telah diverifikasi oleh auditor. 3. Dalam jangka waktu sebagaimana dimaksud dalam angka 2, spesifikasi unjuk kerja mesin dapat digantikan dengan dokumen unjuk kerja yang telah disahkan oleh Laboratorium Penguji yang terakreditasi, <i>additive manufacturer</i> atau perwakilan resmi dari lembaga yang menerbitkan dokumen unjuk kerja. 4. Unjuk kerja mesin dilakukan pengujian 1 (satu) kali dalam 1 (satu) periode sertifikasi untuk setiap spesifikasi unjuk kerja jika tidak ada perubahan formula dan metode uji.
7.	Laporan Hasil Uji	Mencantumkan hasil uji dan syarat mutu sesuai dengan ketentuan SNI 7069.1:2012, SNI 7069.2:2012, SNI 7069.3:2016, SNI 7069.4:2017, SNI 7069.5:2012, SNI 7069.6:2017, SNI 7069.7:2017.
TAHAP III: TINJAUAN DAN KEPUTUSAN		
1.	Tinjauan terhadap Laporan Audit dan Laporan Hasil Uji	<ol style="list-style-type: none"> 1. Paling sedikit 1 (satu) orang dari Tim Teknis/Evaluator memiliki kompetensi proses produksi Pelumas. 2. Bahan tinjauan meliputi Laporan Audit, Berita Acara Pengambilan Contoh, dan Laporan Hasil Uji. 3. Tim Teknis/Evaluator melakukan evaluasi terhadap Laporan Audit, Berita Acara Pengambilan Contoh, dan Laporan Hasil Uji. 4. Ketentuan hasil uji Pelumas (selain penandaan): <ol style="list-style-type: none"> a. jika ada parameter yang tidak memenuhi

		<p>persyaratan SNI, maka terhadap permintaan LSPro dilakukan pengujian ulang terhadap arsip untuk parameter yang dinyatakan tidak lulus atau pengambilan contoh ulang untuk dilakukan pengujian ulang untuk seluruh parameter; atau</p> <p>b. jika evaluasi hasil uji contoh ulang tidak memenuhi persyaratan, maka permohonan dinyatakan gagal dan tidak dapat diproses lebih lanjut sampai perusahaan melakukan tindakan perbaikan untuk kemudian mengajukan permohonan baru.</p>
2.	Keputusan Sertifikasi melalui rapat Panel/ Komite Tinjauan Teknis SPPT SNI	Sesuai prosedur LSPro.
TAHAP IV: LISENSI		
1.	Penerbitan SPPT-SNI	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sebelum dilakukan penerbitan SPPT-SNI Pelumas, LSPro harus melakukan registrasi secara <i>online</i> ke Pusat Standardisasi Industri, BPPI, Kementerian Perindustrian. 2. Masa berlaku SPPT-SNI Pelumas selama 4 (empat) tahun. 3. Dalam SPPT-SNI Pelumas, LSPro mencantumkan informasi sebagai berikut: <ol style="list-style-type: none"> a. nama dan alamat Produsen; b. alamat pabrik c. nomor dan judul SNI; d. Merek; e. nama dan alamat Perwakilan Perusahaan/Importir, bagi Produsen di luar negeri; f. varian produk Pelumas; dan g. masa berlaku SPPT-SNI. 4. SPPT-SNI hanya berlaku untuk 1 (satu) alamat lokasi produksi. 5. Surat perjanjian tanggung jawab lisensi pengguna tanda SNI antara LSPro dengan Produsen di luar negeri atau Perwakilan Perusahaan di Indonesia (untuk produk asal impor).

TAHAP V: SURVEILAN											
1.	Tinjauan Persyaratan Sertifikasi	<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. <p>2. Kegiatan Surveilans dan pengambilan contoh dalam rangka pengujian dilakukan 1 (satu) kali dalam 1 (satu) tahun.</p> <p>3. Jika telah memiliki sertifikat dari Lembaga Sertifikasi Sistem Mutu (LSSM), dilakukan verifikasi terhadap:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. elemen kritis yang berkaitan dengan pengendalian mutu produk, yaitu pengendalian mutu pada proses produksi dan <i>Quality Control</i>, serta klausul lain apabila diperlukan; b. penggunaan tanda SNI; c. penanganan keluhan pelanggan; dan d. laporan ketidaksesuaian (LKS) sebelumnya. <p>4. Jika menerapkan SMM yang belum bersertifikat dan dinyatakan dengan surat pernyataan maka audit dilakukan untuk semua persyaratan SNI ISO 9001:2015 atau SMM lainnya yang diakui, termasuk verifikasi:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. penggunaan tanda SNI; dan b. laporan ketidaksesuaian (LKS) sebelumnya. 									
2.	Durasi Audit	<p>Pelaksanaan audit</p> <table border="1" data-bbox="662 1447 1240 1577"> <thead> <tr> <th data-bbox="662 1447 906 1527">Lokasi</th> <th data-bbox="906 1447 1068 1527">DN</th> <th data-bbox="1068 1447 1240 1527">LN</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="662 1527 906 1577">Proses</td> <td data-bbox="906 1527 1068 1577"></td> <td data-bbox="1068 1527 1240 1577"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="662 1577 906 1577">Survailen</td> <td data-bbox="906 1577 1068 1577">Minimal 2*</td> <td data-bbox="1068 1577 1240 1577">Minimal 4*</td> </tr> </tbody> </table> <p>*orang hari</p> <p>catatan:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Durasi audit survailen berlaku untuk maksimal 10 Produk dan tidak berlaku kelipatan. b. Setiap penambahan 1 orang hari maksimal untuk 10 produk. c. Dalam hal auditor merangkap sebagai PPC, maka pelaksanaannya di luar waktu audit; 	Lokasi	DN	LN	Proses			Survailen	Minimal 2*	Minimal 4*
Lokasi	DN	LN									
Proses											
Survailen	Minimal 2*	Minimal 4*									

		dan d. Durasi audit dan pengambilan contoh di atas tidak termasuk waktu perjalanan.
3.	Kategori ketidaksesuaian	<p>1. Mayor apabila:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ketidaksesuaiannya terkait langsung dengan mutu produk, sehingga mengakibatkan ketidakpuasan pelanggan; atau 2. SMM tidak berjalan, maka perbaikan diberi waktu maksimal 1 (satu) bulan. <p>2. Minor apabila terdapat inkonsistensi dalam menerapkan SMM, maka perbaikan diberi waktu maksimal 2 (dua) bulan.</p>
4.	Pengambilan Contoh	<ol style="list-style-type: none"> 1. PPC membuat rencana pengambilan contoh yang disetujui oleh Ketua Tim Auditor. 2. Contoh uji dilengkapi dengan Berita Acara Pengambilan Contoh dan Label Contoh Uji. 3. Pengambilan contoh dilakukan secara acak pada jalur produksi atau gudang sesuai dengan merek dan jenis produk yang disertifikasi atau rencana mutu pabrik. 4. Contoh diambil untuk setiap: <ol style="list-style-type: none"> a. nomor SNI; b. Merek; c. jenis API <i>services</i>; dan d. SAE. 5. Dalam 1 (satu) siklus sertifikasi seluruh SAE harus terwakili dalam pengambilan contoh. 6. Contoh diambil minimal 4 (empat) liter, 2 (dua) liter untuk uji dan 2 (dua) liter sebagai arsip. 7. Untuk <i>engine test</i>, contoh diambil sesuai dengan spesifikasi API dan <i>engine</i> yang digunakan. 8. Pengambilan contoh dan pemberian label uji dicantumkan dalam berita acara yang dibuat dalam 3 (tiga) rangkap.
5.	Cara Pengujian	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pengujian dilakukan sesuai dengan ketentuan SNI 7069.1:2012, SNI 7069.2:2012, SNI 7069.3:2016, SNI 7069.4:2017, SNI 7069.5:2012, SNI 7069.6:2017, SNI 7069.7:2017. 2. Pengujian parameter unjuk kerja Pelumas dapat dilakukan dalam jangka waktu paling

- 43 -

		<p>lama 3 (tiga) tahun terhitung sejak tanggal Peraturan Menteri ini berlaku.</p> <p>3. Sebelum pengujian parameter unjuk kerja Pelumas diberlakukan, pengujian dapat dibuktikan dengan cara menyerahkan dokumen unjuk kerja yang telah disahkan oleh <i>additive manufacturer</i> atau perwakilan resmi dari lembaga yang menerbitkan dokumen unjuk kerja.</p> <p>4. Unjuk kerja mesin dilakukan pengujian 1 (satu) kali untuk setiap spesifikasi unjuk kerja. Apabila ditemukan perubahan formulasi, maka dilakukan uji unjuk kerja.</p>
6.	Evaluasi Hasil Surveilans dan Hasil Uji	<p>1. Paling sedikit 1 (satu) orang dari tim Teknis/Evaluator memiliki kompetensi proses produksi Pelumas.</p> <p>2. Bahan tinjauan (review) meliputi Laporan Audit, Berita Acara Pengambilan Contoh, dan Laporan Hasil Uji.</p> <p>3. Tim Teknis/Evaluator melakukan evaluasi terhadap Laporan Audit, Berita Acara Pengambilan Contoh, dan Laporan Hasil Uji.</p> <p>4. Mencantumkan hasil uji dan syarat mutu sesuai SNI 7069.1:2012, SNI 7069.2:2012, SNI 7069.3:2016, SNI 7069.4:2017, SNI 7069.5:2012, SNI 7069.6:2017, SNI 7069.7:2017.</p> <p>5. Ketentuan hasil uji Pelumas (selain penandaan):</p> <p>a. jika ada parameter yang tidak memenuhi persyaratan SNI, maka atas permintaan LSPro dilakukan pengujian ulang terhadap arsip untuk parameter yang dinyatakan tidak lulus atau pengambilan contoh ulang untuk dilakukan pengujian ulang untuk seluruh parameter.</p> <p>b. jika evaluasi hasil uji contoh ulang tidak memenuhi persyaratan, maka sertifikat SPPT-SNI ditangguhkan dan tidak dapat diproses lebih lanjut sampai perusahaan melakukan tindakan perbaikan.</p> <p>6. Hasil Evaluasi sebagai bahan tinjauan teknis sertifikasi SPPT SNI.</p>
7.	Keputusan Surveilans	Sesuai Prosedur LSPro.

E. PENANDAAN

1. Tanda dan nomor SNI dibubuhkan pada setiap kemasan Pelumas di tempat yang mudah dibaca dan dengan cara penandaan yang tidak mudah hilang.
2. Pembubuhan tanda dan nomor SNI sebagaimana dimaksud pada angka 1 dilakukan dengan cara cetak/*printing*.
3. Pembubuhan tanda dan nomor SNI sebagaimana dimaksud pada angka 1 dengan bentuk gambar berikut:



nomor SNI
kode LSPro

4. Selain tanda SNI pada Pelumas yang dimaksud pada angka 1, pada kemasan produk juga mencantumkan:
 - a. logo dan/atau merek dagang;
 - b. nama Produsen;
 - c. klasifikasi kekentalan Pelumas;
 - d. tingkat kemampuan unjuk kerja;
 - e. berat atau volume isi Pelumas, dalam satuan metric;
 - f. petunjuk kegunaan;
 - g. manufaktur (pabrik pembuat atau pengolah Pelumas);
 - h. negara asal; dan
 - i. kode produksi (nomor *batch*).

F. TITIK KRITIS (CRITICAL POINT) PENGENDALIAN MUTU DAN PROSES PRODUKSI PELUMAS

No.	Tahapan Proses/ Parameter	Metode	Persyaratan	Frekuensi	Rekaman
I	Pemeriksaan Bahan Baku (<i>Incoming Material</i>)		Sesuai prosedur	Setahun sekali	Harus Tersedia
	1. Pemasok bahan baku	Sesuai SOP Perusahaan	Sesuai persyaratan pembelian	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia

	2. Bahan baku/ <i>Base Oil</i>	Pengujian/ <i>Certificate of Analysis (CoA)</i>	Sesuai standar pabrik	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
	3. Bahan baku <i>Additive</i>	<i>Certificate of Analysis (CoA)</i>	Sesuai standar pabrik	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
II	Pemeriksaan Proses Produksi (<i>Blending</i>)		Sesuai standar pabrik	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
	1. Temperatur	Sesuai SOP Perusahaan	Sesuai standar pabrik	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
	2. Putaran kecepatan	Sesuai SOP Perusahaan	Sesuai standar pabrik	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
	3. Waktu <i>blending</i>	Sesuai SOP Perusahaan	Sesuai standar pabrik	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
	4. Kesesuaian formula produksi dengan Dokumen Uji Unjuk Kerja	Pengecekan ketentuan pengolahan / formula produksi	Sesuai antara formula dan Dokumen Uji Unjuk Kerja	Setiap ada produk baru	Harus tersedia dalam bentuk Dokumen Uji dan formula
	5. <i>Flushing system</i>	Sesuai SOP Perusahaan	Sesuai standar pabrik	Setiap pergantian jenis Pelumas	Harus tersedia
	6. Kalibrasi alat ukur	Sesuai SOP Perusahaan	Sesuai standar pabrik	Sesuai SOP Perusahaan	Harus tersedia
III	Pengendalian Mutu				
	1. Viskositas	Pengujian laboratorium	Sesuai SNI	Setiap produksi	Harus

- 46 -

		internal			tersedia
	2. Angka basa total	Pengujian laboratorium internal	Sesuai SNI	Setiap produksi	Harus tersedia
	3. Pengujian logam (AAS)	Pengujian laboratorium internal	Sesuai SNI	Setiap produksi	Harus tersedia
	4. Kandungan Air (<i>Water Content</i>)	Pengujian laboratorium internal	Sesuai SNI	Setiap produksi	Harus tersedia
	5. Bukti kalibrasi untuk 4 alat di atas	Pengujian laboratorium internal	Sesuai SNI	Setiap produksi	Harus tersedia
	6. Penanganan produk tidak sesuai	Sesuai SOP Perusahaan	Sesuai SOP Perusahaan	Sesuai SOP Perusahaan	Harus tersedia

MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA,

TTD

AIRLANGGA HARTARTO

LAMPIRAN II
PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 25 TAHUN 2018
TENTANG
PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL
INDONESIA PELUMAS SECARA WAJIB

1. Formulir 1 : Surat Pemberitahuan Pengawasan
2. Formulir 2 : Surat Tugas Pengawasan
3. Formulir 3 : Label Contoh Uji
4. Formulir 4 : Berita Acara Pengambilan Contoh
5. Formulir 5 : Data Hasil Pengawasan
6. Formulir 6 : Berita Acara Pengawasan
7. Formulir 7 : Daftar Hadir
8. Formulir 8 : Surat Pengantar ke Laboratorium Penguji

MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA,

TTD

AIRLANGGA HARTARTO

Formulir 1

KOP DIREKTORAT JENDERAL INDUSTRI KIMIA, TEKSTIL, DAN ANEKA

Nomor : /IKTA.3/ / Jakarta, 20

Lampiran : 1 (satu)

Hal : Pemberitahuan Pembinaan dan
Pengawasan Pemberlakuan SNI
Pelumas secara Wajib

Yth.

Direktur PT

di -

...

Dalam rangka pelaksanaan pembinaan dan pengawasan terhadap Pemberlakuan SNI Pelumas secara Wajib, bersama ini diberitahukan bahwa Direktorat Industri Kimia Hilir akan melakukan pemeriksaan pada perusahaan Saudara yang rencananya dilaksanakan pada tanggal ... Pemeriksaan yang akan dilakukan meliputi:

1. Aspek legalitas yaitu dokumen perizinan (IUI/TDI), SPPT-SNI Pelumas, Sertifikat atau Tanda Daftar Merek, dan Sertifikat Manajemen Mutu ISO 9001:2015;
2. Fasilitas produksi dan pengendalian mutu; dan
3. Kesesuaian produk terhadap syarat mutu SNI Pelumas.

Sehubungan dengan hal tersebut, mohon agar Saudara menyiapkan materi pemeriksaan, mendampingi pemeriksa, dan menandatangani berita acara hasil pemeriksaan. Terlampir disampaikan Surat Tugas Tim Pengawas dari Direktorat Industri Kimia Hilir yang akan melaksanakan pengawasan ke perusahaan Saudara.

Demikian, atas perhatian dan kerjasamanya, kami sampaikan terima kasih.

Direktur Industri Kimia Hilir,

.....

Tembusan:

1. Direktur Jenderal IKTA;
2. Kepala Dinas Perindustrian setempat;
3. Peninggal.

Formulir 2

KOP DIREKTORAT JENDERAL INDUSTRI KIMIA, TEKSTIL, DAN ANEKA

SURAT TUGAS PENGAWASAN SNI WAJIB

Nomor:

Dalam rangka pengawasan pemberlakuan SNI Pelumas secara wajib, bersama ini Direktur Jenderal Industri Kimia, Tekstil, dan Aneka, Kementerian Perindustrian menugaskan:

1. Nama :
NIP :
Jabatan : Petugas Pengawas Standar Industri

2. Nama :
NIP :
Jabatan : Petugas Pengawas Standar Industri

3. Nama :
NIP :
Jabatan : Petugas Pengawas Standar Industri

- untuk : a. melakukan pengawasan pemberlakuan SNI Pelumas pada perusahaan
Nama :
Alamat :
No. Telp :
Fax :
b. melaporkan hasil pengawasan kepada Direktur Jenderal Industri Kimia, Tekstil, dan Aneka, Kementerian Perindustrian.

Demikian surat tugas ini untuk dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

Jakarta, 20 ...

a.n. DIREKTUR JENDERAL
INDUSTRI KIMIA, TEKSTIL, DAN ANEKA
Direktur Industri Kimia Hilir,

.....

Formulir 3

LABEL CONTOH UJI

Kode Contoh : (Sesuai dengan Berita Acara Pengambilan Contoh)

Pengambilan Contoh Produk : ...

Nomor SNI : ...

Varian Produk Kemasan/Berat : ...

Jumlah Contoh : ...

Tanggal Pengambilan Contoh : ...

Lokasi Pengambilan Contoh : ...

Petugas Pengambil Contoh
(tanda tangan dan nama jelas)

(Nama Jelas)
NIP:

Formulir 4

KOP DIREKTORAT JENDERAL INDUSTRI KIMIA, TEKSTIL, DAN ANEKA

BERITA ACARA PENGAMBILAN CONTOH
Nomor

Pada hari ini ..., tanggal ..., bulan ..., tahun ..., sesuai dengan Surat Tugas Direktur Jenderal Industri Kimia, Tekstil, dan Aneka, Nomor ..., tanggal ..., telah dilaksanakan pengambilan contoh sebagai berikut:

- Nama Perusahaan :
 - Alamat Perusahaan :
 - Produk :
 - Varian :
 - Merek :
 - Lokasi pengambilan contoh :
 - Nomor kode produksi/stok :
 - Jumlah contoh :
- (diuraikan dalam lembaran tambahan)

Contoh tersebut dikemas, kemudian akan diserahkan oleh PPSI kepada Laboratorium Penguji ..., untuk diuji sesuai ketentuan pemberlakuan SNI Pelumas secara wajib.

Demikian Berita Acara Pengambilan Contoh Uji ini dibuat dengan sesungguhnya.

Mengetahui,
Nama Perusahaan ...

Petugas Pengambil Contoh

*Tanda tangan &
Cap Perusahaan*

Tanda Tangan dan Nama Jelas

(Nama Jelas)
Jabatan

(Nama Jelas)
NIP:

Formulir 5

DATA HASIL PENGAWASAN SNI WAJIB

I. DATA PETUGAS:

1. Nomor/Tanggal Surat Tugas Pengawasan :

2. Nama PPSP/PPSI:

- Nama : NIP :

- Nama : NIP :

- Nama : NIP :

3. Tanggal Pelaksanaan Pengawasan :

4. Nomor SNI :

5. Judul : Pelumas

II. DATA PERUSAHAAN

1. Nama Perusahaan : ...

2. Nama Penanggung Jawab : ...

3. Izin Usaha Industri : Nomor: ... Tanggal: ...
Instansi Penerbit: ...

4. Alamat :

a. Kantor : ...

Kode Pos : ...

No Telp/Fax : ...

b. Pabrik : ...

Kode Pos : ...

No Telp/Fax : ...

5. Penanggung Jawab Produksi : ...

6. Status Perusahaan : ...

7. Struktur Organisasi : (terlampir)

8. Jumlah Tenaga Kerja : ... orang

9. Kapasitas Terpasang dan Realisasi Produksi :

Jenis Pelumas	Kapasitas Terpasang	Realisasi Produksi		
		20 ...	20 ...	20 ...

III. ASPEK LEGAL SPPT-SNI PELUMAS

1. SPPT-SNI Pelumas

- Nomor : ...
- Masa Berlaku : ...
- Nomor dan Judul SNI : ...
- Merek : ...
- Jenis/Tipe : ...
- Merek Dagang : ...

2. LSPro Penerbit SPPT-SNI Pelumas

- Nama : ...
- Alamat : ...
- Pelaksanaan Pengawasan Terakhir : ...
- Hasil Pengawasan Terakhir : Mengetahui
 Tidak Mengetahui

3. Sistem Manajemen Mutu telah diterapkan oleh perusahaan:

Ya Tidak

Standar SMM yang ditetapkan *)

- a. Surat Pernyataan Diri Telah Menerapkan SMM SNI ISO 9001:2015; atau
- b. Sertifikat SMM SNI ISO 9001:2015:
 - Nomor Sertifikat : ...
 - LSSM Penerbit : ...

IV. LABEL

Meliputi kelengkapan :

	Ada	Tidak
Nama Produk		
Merek yang terdaftar Pada Ditjen Kekayaan Intelektual		
Nama Produsen		
Alamat Produsen		
Nomor Registrasi Produk (NRP), untuk produksi dalam negeri atau Nomor Pendaftaran Barang (NPB), untuk produksi luar		

- 54 -

negeri		
Nomor dan Tanda SNI		
Kode LSPro		
Nama dan Alamat Perwakilan Perusahaan atau Importir, bagi Pelumas asal impor		

V. HAL UMUM PENERAPAN SNI TERKAIT DENGAN SMM

1. Adakah *quality manual* atau sejenis di perusahaan?
 - Ya
 - Tidak
2. Apakah perusahaan meninjau *quality manual* tersebut?
 - Ya
 - Tidak
3. Apakah perusahaan membuat aturan untuk mengontrol proses penting?
 - Ya
 - Tidak
4. Apakah perusahaan menentukan metode pengendalian dokumen dan catatan?
 - Ya
 - Tidak
5. Apakah perusahaan menentukan metode penyimpanan, perbaikan/revisi, persetujuan, identifikasi, distribusi, dll?
 - Ya
 - Tidak
6. Apakah perusahaan menyimpan dokumen/*drawing* sehingga mudah dirawat?
 - Ya
 - Tidak
7. Apakah ada kebijakan perusahaan?
 - Ya
 - Tidak
8. Adakah struktur organisasi perusahaan dan job diskripsinya? Apakah tanggung jawab dan wewenangnya ditentukan secara jelas?
 - Ya
 - Tidak
9. Apakah ada penunjukan petugas yang bertanggung jawab terhadap *Quality Assurance*?
 - Ya
 - Tidak
10. Apakah pernah diadakan sosialisasi tentang pencapaian kualitas di dalam suatu *Quality Meeting*?
 - Ya
 - Tidak
11. Apakah ada pertemuan untuk membahas peningkatan *Quality Sistem*?
 - Ya
 - Tidak
12. Apakah ada pelatihan yang berkenaan dengan aspek Quality yang telah ditetapkan secara sistematis dalam proses produksi?
 - Ya

- 55 -

- Tidak
13. Apakah perusahaan menyimpan *record* (data/arsip) tentang pelatihan?
 - Ya
 - Tidak
 14. Apakah perusahaan menentukan klasifikasi operator berdasarkan *skill* yang dibutuhkan?
 - Ya
 - Tidak
 15. Apakah perusahaan memperjelas kondisi pemeliharaan tentang alat/peralatan dalam buku riwayat pemeliharaan peralatan ?
 - Ya
 - Tidak
 16. Adakah aturan bagaimana system peninjauan atau keputusan persetujuan untuk planning model baru?
 - Ya
 - Tidak
 17. Apakah perusahaan menjelaskan di dalam suatu prosedur untuk memenuhi permintaan spesifikasi dan ditentukan petugas yang berwenang untuk bertanggung jawab?
 - Ya
 - Tidak
 18. Apakah perusahaan mempunyai metode dan criteria untuk mengevaluasi dan memilih sub kontrak?
 - Ya
 - Tidak
 19. Apakah ada pemeriksaan produk dari sub kontraktor?
 - Ya
 - Tidak
 20. Apakah perusahaan menentukan dengan jelas tentang peralatan, metode kerja, kondisi proses, alat ukur dll, untuk memastikan kualitas pada step persiapan produksi?
 - Ya
 - Tidak
 21. Apakah perusahaan memeriksa produk pertama dan produk terakhir, kemudian mendatanya?
 - Ya
 - Tidak
 22. Apakah perusahaan memeriksa/test secara teratur tentang kualitas bahan baku, produk dll?
 - Ya
 - Tidak
 23. Apakah perusahaan mengendalikan produk sehingga mudah untuk menelusuri history utamanya menyangkut perubahan, lot control, dsb?
 - Ya
 - Tidak
 24. Apakah perusahaan memperjelas implementasi/penerapan tentang penanganan (*handling*), penyimpanan (*storage*) tipe *packing/packaging* dan memeliharanya dari penerimaan sampai dengan pengiriman produk?
 - Ya
 - Tidak

- 56 -

25. Apakah perusahaan mengontrol semua mesin ukur dengan buku kendali? (nama alat, priode *check*, tanggal *check*, hasil *chck*)
- Ya
 - Tidak
26. Apakah perusahaan menerapkan *Audit Mutu Internal*?
- Ya
 - Tidak
27. Apakah perusahaan menerapkan *corrective action* untuk masalah yang ditemukan dalam *Audit Mutu Internal* tersebut?
- Ya
 - Tidak
28. Apakah perusahaan memisahkan produk yang cacat dan mencegah bercampurnya dengan produk yang kondisinya bagus?
- Ya
 - Tidak
29. Apakah perusahaan menyediakan metode untuk *corrective action* dan *preventive action*?
- Ya
 - Tidak
30. Apakah persyaratan mutu prodak berdasarkan SNI menjadi *Quality Objective* dari perusahaan?
- Ya
 - Tidak

VI. MESIN DAN PERALATAN PRODUKSI

Jenis Produk	Ada	Tidak	Keterangan

CATATAN:

.....

Mengetahui,
Pihak Perusahaan
PT.

Tanda tangan & Cap
Perusahaan

PPSI

1. Tanda Tangan : ...
Nama Jelas : ...
NIP : ...
2. Tanda Tangan : ...
Nama Jelas : ...

() NIP : ...

Formulir 6

BERITA ACARA PENGAWASAN PENERAPAN SNI PELUMAS

Nomor:

Pada hari ..., tanggal ..., bulan ..., tahun ..., sesuai dengan Surat Tugas Direktur Jenderal Industri Kimia, Tekstil, dan Aneka, Kementerian Perindustrian Nomor: ..., tanggal ..., telah dilaksanakan pemeriksaan dan pengawasan SNI wajib untuk produk Pelumas sebagai berikut:

- Nama Perusahaan : ...
- Alamat Perusahaan : ...
- Kode Pos : ...
- Telp/Fax : ...
- Email : ...
- Produk : ...
- Varian : ...
- Hasil Pengawasan SNI : *(sebagaimana tercantum dalam Formulir 5)*

Demikian Berita Acara Pengawasan SNI ini dibuat dengan benar.

Mengetahui, Pihak Perusahaan	PPSI
PT.	1. Tanda Tangan : ...
Tanda tangan & Cap Perusahaan	Nama Jelas : ...
	NIP : ...
	2. Tanda Tangan : ...
	Nama Jelas : ...
	NIP : ...
()	

Formulir 7**DAFTAR HADIR PENGAWASAN SNI PELUMAS**

NO.	NAMA	JABATAN	UNIT KERJA	TANDA TANGAN

Formulir 8

KOP DIREKTORAT JENDERAL INDUSTRI KIMIA, TEKSTIL, DAN ANEKA

Nomor : ... Jakarta, 20 ...
Lampiran : ...
Perihal : Pengujian Hasil Pengawasan SNI
Pelumas secara Wajib

Yth.
Pimpinan Laboratorium Penguji
.....
di -
.....

Dalam rangka pengawasan pemberlakuan SNI Pelumas secara wajib,
bersama ini kami sampaikan contoh uji sebagai berikut:

- Nama Perusahaan : ...
- Alamat Perusahaan : ...
- Produk : ...
- Varian : ...
- Merek : ...
- Lokasi Pengambilan Contoh : ...
- Nomor Kode Produksi : ...
- Jumlah Contoh : ...

untuk diuji sesuai ketentuan pemberlakuan SNI Pelumas secara wajib dan
menyampaikan hasil uji kepada Direktur Jenderal Industri Kimia, Tekstil, dan
Aneka, Kementerian Perindustrian.

Demikian, atas perhatian dan kerjasama Saudara, kami ucapkan terima
kasih.

Jakarta, 20 ...

a.n. DIREKTUR JENDERAL
INDUSTRI KIMIA TEKSTIL DAN ANEKA

Direktur Industri Kimia Hilir,

.....