



# BERITA NEGARA REPUBLIK INDONESIA

No.681, 2018

KEMENPERIN. SNI Standar Nasional Indonesia Regulator Tekanan Rendah dan Regulator Tekanan Tinggi untuk Tabung Baja LPG. Pencabutan.

PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 12 TAHUN 2018

TENTANG

PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL INDONESIA

REGULATOR TEKANAN RENDAH DAN REGULATOR TEKANAN TINGGI UNTUK  
TABUNG BAJA *LIQUIFIED PETROLEUM GAS* (LPG) SECARA WAJIB

DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA

MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA,

- Menimbang : a. bahwa nomor pos tarif Regulator Tekanan Rendah dan Regulator Tekanan Tinggi telah mengalami perubahan, sehingga perlu dilakukan penyesuaian terhadap pemberlakuan Standar Nasional Indonesia (SNI) wajib untuk Regulator Tekanan Rendah dan Regulator Tekanan Tinggi;
- b. bahwa untuk menjamin keamanan, kesehatan, dan keselamatan konsumen, meningkatkan kemampuan dan daya saing industri nasional, dan menciptakan persaingan usaha yang sehat, perlu mengubah Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 15/M-IND/PER/3/2013 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia (SNI) Regulator Tekanan Rendah untuk Tabung Baja LPG secara Wajib pada Regulator Tekanan Rendah untuk Tabung LPG dan Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 06/M-IND/PER/2/2014 tentang Pemberlakuan Standar

Nasional Indonesia (SNI) Regulator Tekanan Tinggi untuk Tabung Baja LPG secara Wajib pada Regulator Tekanan Tinggi Tabung LPG;

- c. bahwa berdasarkan pertimbangan sebagaimana dimaksud dalam huruf a dan huruf b, perlu menetapkan Peraturan Menteri Perindustrian tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Regulator Tekanan Rendah dan Regulator Tekanan Tinggi untuk Tabung Baja *Liquified Petroleum Gas* (LPG) 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 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);
8. 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);
  9. 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);
  10. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 4 Tahun 2018 tentang Tata Cara Pengawasan Pemberlakuan Standardisasi Industri secara Wajib (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2018 Nomor 196);

MEMUTUSKAN:

Menetapkan : PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN TENTANG PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL INDONESIA REGULATOR TEKANAN RENDAH DAN REGULATOR TEKANAN TINGGI UNTUK TABUNG BAJA *LIQUIFIED PETROLEUM GAS* (LPG) SECARA WAJIB.

BAB I

KETENTUAN UMUM

Pasal 1

Dalam Peraturan Menteri ini yang dimaksud dengan:

1. Regulator Tekanan Rendah adalah alat pengatur tekanan yang dirancang khusus untuk menyalurkan, mengatur, dan menstabilkan tekanan keluaran dari tabung LPG kapasitas 3 (tiga) kg sampai dengan 12 (dua belas) kg dengan tekanan keluaran maksimal 5 (lima) kPa dengan sistem pengancing tipe *clip-on*, tipe ulir, atau tipe lain yang sesuai dengan ketentuan SNI.

2. Regulator Tekanan Tinggi adalah alat pengatur tekanan yang dirancang khusus untuk menyalurkan, mengatur, dan menstabilkan tekanan keluaran dari tabung LPG dengan tekanan keluaran maksimal 220 (dua ratus dua puluh) kPa pada saat pengatur tekanan keluar Regulator dibuka maksimum.
3. Pelaku Usaha adalah produsen, perwakilan perusahaan, dan/atau importir.
4. Produsen adalah perusahaan industri yang memproduksi Regulator Tekanan Rendah dan/atau Regulator Tekanan Tinggi.
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. Importir adalah perusahaan yang mengimpor dan/atau mengedarkan Regulator Tekanan Rendah dan/atau Regulator Tekanan Tinggi.
7. Sertifikat Produk Penggunaan Tanda SNI Regulator Tekanan Rendah yang selanjutnya disebut SPPT-SNI Regulator Tekanan Rendah adalah sertifikat yang dikeluarkan oleh Lembaga Sertifikasi Produk kepada produsen yang mampu memproduksi Regulator sesuai dengan ketentuan SNI.
8. Sertifikat Produk Penggunaan Tanda SNI Regulator Tekanan Tinggi yang selanjutnya disebut SPPT-SNI Regulator Tekanan Tinggi adalah sertifikat yang dikeluarkan oleh Lembaga Sertifikasi Produk kepada produsen yang mampu memproduksi Regulator sesuai dengan ketentuan SNI.
9. Lembaga Sertifikasi Produk yang selanjutnya disebut LSPro adalah lembaga yang melakukan kegiatan sertifikasi produk dan menerbitkan SPPT-SNI Regulator Tekanan Rendah dan/atau SPPT-SNI Regulator Tekanan Tinggi sesuai dengan ketentuan SNI.
10. Laboratorium Penguji adalah laboratorium yang melakukan kegiatan pengujian kesesuaian mutu

terhadap jenis Regulator Tekanan Rendah dan/atau Regulator Tekanan Tinggi sesuai dengan ketentuan SNI.

11. Komite Akreditasi Nasional yang selanjutnya disingkat KAN adalah lembaga nonstruktural yang bertugas dan bertanggung jawab di bidang akreditasi lembaga penilaian kesesuaian.
12. Surat Keterangan Konsultasi SPPT-SNI adalah surat Direktur Pembina Industri yang ditujukan kepada LSPro dan perusahaan pemohon SPPT-SNI Regulator Tekanan Rendah dan/atau Regulator Tekanan Tinggi yang menerangkan bahwa perusahaan pemohon SPPT-SNI secara teknis telah memenuhi persyaratan untuk ditindaklanjuti dengan proses sertifikasi produk.
13. Sistem Manajemen Mutu yang selanjutnya disingkat SMM adalah rangkaian kegiatan dalam rangka penerapan manajemen mutu menurut SMM SNI ISO 9001:2008 atau SNI ISO 9001:2015.
14. Lembaga Sertifikasi Sistem Mutu yang selanjutnya disingkat LSSM adalah lembaga yang melakukan kegiatan sertifikasi SMM.
15. Surveilan adalah pengecekan secara berkala dan/atau secara khusus oleh LSPro kepada Produsen yang telah memperoleh SPPT-SNI terhadap konsistensi penerapan SNI.
16. Pengawasan adalah mekanisme pemeriksaan terhadap barang industri yang harus memenuhi kesesuaian persyaratan mutu dengan ketentuan SNI Regulator Tekanan Rendah dan/atau SNI Regulator Tekanan Tinggi.
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. Direktorat Jenderal Pembina Industri adalah direktorat jenderal yang memiliki tugas, fungsi, dan wewenang melakukan pembinaan terhadap industri logam, mesin, alat transportasi, dan elektronika di Kementerian Perindustrian.
20. Direktur Jenderal Pembina Industri adalah direktur jenderal yang memiliki tugas, fungsi, dan wewenang melakukan pembinaan terhadap industri permesinan di Kementerian Perindustrian.
21. 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.
22. Kepala BPPI adalah kepala badan yang memiliki tugas, fungsi, dan wewenang melakukan penelitian dan pengembangan industri di Kementerian Perindustrian.
23. Direktorat Pembina Industri adalah direktorat yang memiliki tugas, fungsi, dan wewenang melakukan pembinaan terhadap industri regulator pada Direktorat Jenderal Pembina Industri.
24. Direktur Pembina Industri adalah direktur yang memiliki tugas, fungsi, dan wewenang melakukan pembinaan terhadap industri regulator pada Direktorat Jenderal Pembina Industri.
25. Kepala Dinas Provinsi adalah kepala organisasi perangkat daerah di tingkat provinsi yang menyelenggarakan urusan pemerintahan di bidang perindustrian.
26. 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 paling sedikit:

- a. mesin/peralatan, berupa:
  1. cor tekan (*die casting*);
  2. pemangkasan sirip (*trimming*);

3. pemesinan (*machining*);
  4. peralatan pengecatan; dan
  5. perakitan produk;
- b. peralatan uji, berupa:
1. peralatan uji tekanan keluar;
  2. peralatan uji tekanan pengaman (*lock-up*);
  3. peralatan uji ketahanan jatuh;
  4. peralatan uji daya ketahanan kunci pemutar;
  5. peralatan uji ketahanan penggunaan;
  6. peralatan uji suhu;
  7. peralatan uji kebocoran; dan
  8. peralatan uji ketahanan komponen bahan karet.

## BAB II

### LINGKUP PEMBERLAKUAN WAJIB

#### Pasal 3

- (1) Memberlakukan SNI 7369:2012 secara wajib pada Regulator Tekanan Rendah dengan nomor pos tarif/*Harmonize System* (HS) Code Ex. 8481.10.99.
- (2) Memberlakukan SNI 7618:2012 secara wajib pada Regulator Tekanan Tinggi dengan nomor pos tarif/*Harmonize System* (HS) Code Ex. 8481.10.99.

#### Pasal 4

- (1) Pemberlakuan SNI secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 berlaku terhadap Regulator Tekanan Rendah dan/atau Regulator Tekanan Tinggi hasil produksi dalam negeri dan/atau asal impor yang beredar di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia.
- (2) Pemberlakuan SNI Regulator secara wajib sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dikecualikan bagi Regulator Tekanan Rendah dan/atau Regulator Tekanan Tinggi hasil produksi dalam negeri dan/atau asal impor yang digunakan sebagai barang contoh uji penerbitan SPPT-SNI Regulator Tekanan Rendah dan/atau SPPT-SNI Regulator Tekanan Tinggi.

- (3) Impor Regulator Tekanan Rendah dan/atau Regulator Tekanan Tinggi sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilakukan dengan melampirkan:
- a. surat pernyataan bermeterai yang menyatakan bahwa Regulator Tekanan Rendah dan/atau Regulator Tekanan Tinggi digunakan sebagai barang contoh uji penerbitan SPPT-SNI Regulator Tekanan Rendah dan/atau SPPT-SNI Regulator Tekanan Tinggi; dan
  - b. berita acara pengambilan contoh dan label contoh uji dari LSPro dan/atau Laboratorium Penguji yang telah terakreditasi dan ditunjuk oleh Menteri.

#### Pasal 5

Pelaku Usaha wajib memproduksi, mengimpor, dan/atau mengedarkan Regulator Tekanan Rendah dan/atau Regulator Tekanan Tinggi yang sesuai dengan ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 dan Pasal 4 ayat (1).

### BAB III

#### SERTIFIKASI PRODUK

##### Bagian Kesatu

##### Umum

#### Pasal 6

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

#### Pasal 7

- (1) Produsen Regulator Tekanan Tinggi di dalam negeri wajib memiliki SPPT-SNI Regulator Tekanan Tinggi.



- (2) Dalam hal Regulator Tekanan Tinggi berasal dari impor, Produsen Regulator Tekanan Tinggi di luar negeri wajib memiliki SPPT-SNI Regulator Tekanan Tinggi.

#### Pasal 8

Penerbitan SPPT-SNI Regulator Tekanan Rendah dan/atau SPPT-SNI Regulator Tekanan Tinggi dilakukan melalui sistem sertifikasi Tipe 5.

#### Bagian Kedua

#### Permohonan Penerbitan SPPT-SNI

#### Pasal 9

- (1) Untuk memiliki SPPT-SNI Regulator Tekanan Rendah sebagaimana dimaksud dalam Pasal 6 dan/atau SPPT-SNI Regulator Tekanan Tinggi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 7, Produsen mengajukan permohonan penerbitan SPPT-SNI Regulator Tekanan Rendah dan/atau SPPT-SNI Regulator Tekanan Tinggi kepada LSPro yang telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan ruang lingkup SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 dan ditunjuk oleh Menteri.
- (2) Permohonan penerbitan SPPT-SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1) hanya dapat diajukan oleh 1 (satu) Produsen kepada 1 (satu) LSPro.
- (3) Dalam mengajukan permohonan penerbitan SPPT-SNI kepada LSPro sebagaimana dimaksud pada ayat (2), Produsen harus memenuhi persyaratan administrasi dengan melampirkan fotokopi dokumen sebagai berikut:
  - a. Surat Keterangan Konsultasi SPPT-SNI Regulator Tekanan Rendah dan/atau SPPT-SNI Regulator Tekanan Tinggi;
  - b. akta pendirian perusahaan atau perubahannya;
  - c. Izin Usaha Industri (IUI) atau izin usaha sejenis bagi Produsen di luar negeri dengan ruang lingkup industri Regulator Tekanan Rendah dan/atau Regulator Tekanan Tinggi;

- d. Nomor Pokok Wajib Pajak (NPWP);
  - e. sertifikat atau tanda daftar Merek yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
  - f. perjanjian Lisensi dari pemilik Merek yang telah didaftarkan pada Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan
  - g. surat pernyataan yang berisi jaminan untuk tidak mengedarkan Regulator Tekanan Rendah dan/atau Regulator Tekanan Tinggi sampai dengan penerbitan SPPT-SNI.
- (4) Bagi Produsen di luar negeri, dokumen berupa:
- a. akta pendirian perusahaan atau perubahannya sebagaimana dimaksud pada ayat (3) huruf b; dan
  - b. Izin Usaha Industri (IUI) atau izin usaha sejenis sebagaimana dimaksud pada ayat (3) huruf c, harus diterjemahkan ke dalam bahasa Indonesia oleh penerjemah tersumpah.

#### Pasal 10

- (1) Dalam mengajukan permohonan penerbitan SPPT-SNI kepada LSPro sebagaimana dimaksud dalam Pasal 9 ayat (1), Produsen di luar negeri menunjuk 1 (satu) Perwakilan Perusahaan yang dapat berfungsi sebagai Importir.
- (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 Regulator Tekanan Rendah dan/atau Regulator Tekanan Tinggi sesuai dengan ketentuan SNI secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3.
- (3) Perwakilan Perusahaan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) hanya melakukan importasi Regulator Tekanan Rendah dan/atau Regulator Tekanan Tinggi dari Produsen di luar negeri yang melakukan penunjukan.

#### Pasal 11

- (1) Dalam hal Perwakilan Perusahaan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 10 ayat (1) tidak berfungsi sebagai Importir, Produsen di luar negeri dapat menunjuk 1 (satu) 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) dilarang menunjuk Importir lain untuk melakukan kegiatan importasi Regulator Tekanan Rendah dan/atau Regulator Tekanan Tinggi.

#### Pasal 12

- (1) Dalam hal terjadi pemesanan atau penggunaan merek Regulator Tekanan Rendah dan/atau Regulator Tekanan Tinggi berdasarkan permintaan badan usaha lain melalui perjanjian kerjasama (*makloon*), perusahaan pemberi *makloon* mengajukan permohonan penerbitan SPPT-SNI Regulator Tekanan Rendah dan/atau SPPT-SNI Regulator Tekanan Tinggi atas nama Produsen penerima *makloon* kepada LSPro yang telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan ruang lingkup SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 dan ditunjuk oleh Menteri.

- (2) Permohonan penerbitan SPPT-SNI Regulator Tekanan Rendah dan/atau SPPT-SNI Regulator Tekanan Tinggi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) hanya dapat diajukan oleh 1 (satu) perusahaan pemberi *makloon* kepada 1 (satu) LSPro.
- (3) Dalam mengajukan permohonan SPPT-SNI Regulator Tekanan Rendah dan/atau SPPT-SNI Regulator Tekanan Tinggi kepada LSPro sebagaimana dimaksud pada ayat (2), perusahaan pemesan *makloon* harus memenuhi persyaratan administrasi dengan melampirkan fotokopi dokumen sebagai berikut:
  - a. Surat Keterangan Konsultasi SPPT-SNI Regulator Tekanan Rendah dan/atau SPPT-SNI Regulator Tekanan Tinggi;
  - b. akta pendirian perusahaan atau perubahannya;
  - c. IUI atau izin usaha sejenis, bagi Produsen;
  - d. SIUP dan TDP, bagi perusahaan pemilik merek;
  - e. NPWP;
  - f. perjanjian kerjasama (*makloon*); dan
  - g. sertifikat atau tanda daftar merek dan/atau perjanjian lisensi.
- (4) Perjanjian kerjasama (*makloon*) sebagaimana dimaksud pada ayat (1) hanya dapat dilakukan antara 1 (satu) perusahaan pemilik merek dengan 1 (satu) Produsen.

### Bagian Ketiga

#### Penerbitan SPPT-SNI

#### Pasal 13

- (1) Penerbitan SPPT-SNI Regulator Tekanan Rendah dan/atau SPPT-SNI Regulator Tekanan Tinggi melalui sistem sertifikasi Tipe 5 sebagaimana dimaksud dalam Pasal 8 meliputi:
  - a. pengujian kesesuaian mutu Regulator Tekanan Rendah dan/atau Regulator Tekanan Tinggi sesuai dengan ketentuan SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3; dan

- b. audit proses produksi dan penerapan SMM SNI ISO 9001:2008 atau SMM SNI ISO 9001:2015.
- (2) Pengujian kesesuaian mutu Regulator Tekanan Rendah dan/atau Regulator Tekanan Tinggi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a dilakukan oleh:
- a. Laboratorium Penguji di dalam negeri yang telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan ruang lingkup SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 dan ditunjuk oleh Menteri; atau
  - b. Laboratorium Penguji di luar negeri yang telah diakreditasi oleh lembaga akreditasi di tempat Laboratorium Penguji berada, yang mempunyai perjanjian saling pengakuan (*Mutual Recognition Agreement/MRA*) dengan KAN dan negara tempat Laboratorium Penguji berada memiliki perjanjian bilateral atau multilateral di bidang regulasi teknis dengan Pemerintah Republik Indonesia, dan ditunjuk oleh Menteri.
- (3) Audit proses produksi dan penerapan SMM SNI ISO 9001:2008 atau SMM SNI ISO 9001:2015 sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b dilakukan terhadap sertifikat penerapan SMM SNI ISO 9001:2008 atau SMM SNI ISO 9001:2015 dari LSSM yang telah diakreditasi oleh KAN atau lembaga akreditasi yang telah menandatangani perjanjian saling pengakuan (*Multilateral Recognition Arrangement/MLA*) dengan KAN.

#### Pasal 14

- (1) Proses penerbitan SPPT-SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 13 ayat (1) dilakukan oleh LSPro melalui rapat evaluasi, dengan memperhatikan:
- a. Surat Keterangan Konsultasi SPPT-SNI;
  - b. laporan hasil uji; dan
  - c. laporan hasil audit penerapan manajemen mutu SNI ISO 9001:2008 atau SNI ISO 9001:2015.
- (2) Berdasarkan hasil evaluasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1), LSPro menetapkan:

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

#### Pasal 15

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

#### Pasal 16

- (1) LSPro sebagaimana dimaksud dalam Pasal 15 ayat (1) hanya menerbitkan 1 (satu) SPPT-SNI untuk 1 (satu) Produsen dengan jenis produk dan nomor SNI yang sama.
- (2) Dalam 1 (satu) SPPT-SNI yang diterbitkan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) hanya dapat dicantumkan 1 (satu) Perwakilan Perusahaan atau 1 (satu) Importir.

Pasal 17

- (1) LSPro wajib menyampaikan laporan hasil penetapan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 14 ayat (3) kepada Direktur Jenderal Pembina Industri dan Kepala BPPI dalam waktu 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 Regulator Tekanan Rendah dan/atau SPPT-SNI Regulator Tekanan Tinggi 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 18

SPPT-SNI Regulator Tekanan Rendah dan SPPT-SNI Regulator Tekanan Tinggi berlaku selama 4 (empat) tahun terhitung sejak tanggal diterbitkan.

Pasal 19

Biaya penerbitan SPPT-SNI Regulator Tekanan Rendah dan/atau SPPT-SNI Regulator Tekanan Tinggi merupakan tanggung jawab Pelaku Usaha yang mengajukan permohonan penerbitan SPPT-SNI.

Pasal 20

Ketentuan lebih lanjut mengenai tata cara sertifikasi Regulator Tekanan Rendah dan Regulator Tekanan Tinggi mengacu kepada skema sertifikasi tercantum dalam Lampiran I yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.

BAB IV  
SURAT KETERANGAN KONSULTASI SPPT-SNI

Pasal 21

- (1) Pelaku Usaha mengajukan surat permohonan penerbitan Surat Keterangan Konsultasi SPPT-SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 9 ayat (3) huruf a dan Pasal 12 ayat (3) huruf a kepada Direktur Pembina Industri.
- (2) Surat permohonan penerbitan Surat Keterangan Konsultasi SPPT-SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1) ditandatangani oleh direktur atau pejabat setingkat direktur sebagai penanggung jawab.

Pasal 22

- (1) Permohonan penerbitan Surat Keterangan Konsultasi SPPT-SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 21 ayat (1) diajukan dengan sistem elektronik (*online*) melalui Sistem Informasi Industri Nasional (SIINas) yang terintegrasi dengan portal Indonesia *National Single Window* (INSW).
- (2) Dalam mengajukan permohonan penerbitan Surat Keterangan Konsultasi SPPT-SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1), Pelaku Usaha harus mempersiapkan dokumen asli dan fotokopi dokumen sebagai berikut:
  - a. IUI atau izin usaha sejenis untuk bidang industri Regulator Tekanan Rendah dan/atau Regulator Tekanan Tinggi;
  - b. NPWP;
  - c. surat penunjukan sebagai Perwakilan Perusahaan di Indonesia, bagi Produsen di luar negeri; dan
  - d. informasi mengenai:
    1. profil perusahaan pemohon;
    2. rencana produksi dalam 1 (satu) tahun;
    3. kemampuan peralatan produksi dan pengendalian mutu, serta peralatan pengujian;



4. kapasitas produksi yang diajukan untuk mendapatkan SPPT-SNI Regulator Tekanan Rendah dan/atau SPPT-SNI Regulator Tekanan Tinggi;
  5. jenis dan spesifikasi produk yang diajukan untuk mendapatkan SPPT-SNI Regulator Tekanan Rendah dan/atau SPPT-SNI Regulator Tekanan Tinggi;
  6. LSPro yang akan dipilih oleh pemohon;
  7. jenis produk dan realisasi produksi dalam 3 (tiga) tahun terakhir; dan
  8. rencana jumlah barang yang akan diekspor ke Indonesia setiap tahun, bagi Produsen di luar negeri.
- (3) Bagi Produsen di luar negeri, dokumen berupa IUI atau izin usaha sejenis sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf a harus diterjemahkan dalam bahasa Indonesia oleh penerjemah tersumpah.
- (4) Penunjukan Perwakilan Perusahaan sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf c wajib dilengkapi dengan:
- a. bukti kerjasama dan pelimpahan wewenang antara Produsen di luar negeri dan Perwakilan Perusahaan mengenai tanggung jawab pelaksanaan pemenuhan ketentuan SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 dan terhadap peredaran Regulator Tekanan Rendah dan/atau Regulator Tekanan Tinggi;
  - b. surat pernyataan Perwakilan Perusahaan bertanggungjawab terhadap segala sesuatu yang terjadi dalam pemenuhan ketentuan SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 yang akan beredar di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia;
  - c. SIUP dan TDP;
  - d. profil Perwakilan Perusahaan yang ditunjuk;
  - e. realisasi impor Regulator Tekanan Rendah dan/atau Regulator Tekanan Tinggi selama:

1. 3 (tiga) tahun terakhir; dan/atau
  2. 6 (enam) bulan terakhir, bagi Perwakilan Perusahaan baru.
- (5) Untuk membuktikan kebenaran dokumen persyaratan sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dan ayat (4), Direktur Pembina Industri dapat melakukan verifikasi kemampuan dan kelayakan Pelaku Usaha pemohon Surat Keterangan Konsultasi SPPT-SNI.
- (6) Berdasarkan hasil verifikasi kemampuan dan kelayakan sebagaimana dimaksud pada ayat (5), Direktur Pembina Industri menerbitkan atau menolak untuk menerbitkan Surat Keterangan Konsultasi SPPT-SNI dalam waktu paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak tanggal dokumen permohonan Surat Keterangan Konsultasi SPPT-SNI diterima dengan lengkap dan benar, di luar waktu untuk pelaksanaan verifikasi kemampuan dan kelayakan Pelaku Usaha.

#### Pasal 23

Dalam hal terjadi keadaan kahar (*force majeure*) yang mengakibatkan SIINas tidak berfungsi, pengajuan permohonan Surat Keterangan Konsultasi SPPT-SNI dapat diajukan secara manual.

#### Pasal 24

Surat Keterangan Konsultasi SPPT-SNI berlaku untuk 1 (satu) kali pengajuan permohonan penerbitan SPPT-SNI Regulator Tekanan Rendah dan/atau SPPT-SNI Regulator Tekanan Tinggi.

#### Pasal 25

Ketentuan lebih lanjut mengenai tata cara penerbitan Surat Keterangan Konsultasi SPPT-SNI dilakukan sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

BAB V  
PENANDAAN

Pasal 26

- (1) Pelaku Usaha wajib mencantumkan tanda dan nomor SNI pada setiap produk dan kemasan dengan cara penandaan yang mudah dibaca dan tidak mudah hilang.
- (2) Pencantuman tanda dan nomor SNI pada setiap produk dan kemasan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan dengan ketentuan sebagai berikut:
  - a. penandaan pada setiap produk, yang meliputi:
    1. tanda dan nomor SNI dengan cara *emboss* pada badan bagian atas;
    2. bulan dan tahun produksi dalam bentuk angka paling sedikit 4 (empat) digit;
    3. merek dan/atau logo produsen; dan
    4. petunjuk tekanan keluaran maksimum; dan
  - b. penandaan pada setiap kemasan harus dilakukan dengan cara cetak/*printing*, yang meliputi:
    1. tanda SNI, nomor SNI, dan kode LSPro penerbit SPPT-SNI;
    2. nama pabrik dan merek dagang; dan
    3. cara atau prosedur penggunaan.

Pasal 27

- (1) Pencantuman tanda dan nomor SNI pada setiap produk sebagaimana dimaksud dalam Pasal 26 ayat (2) huruf a angka 1 dilakukan dengan ketentuan sebagai berikut:



nomor SNI

- (2) Pencantuman tanda dan nomor SNI pada setiap kemasan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 26 ayat (2) huruf b angka 1 dilakukan dengan ketentuan sebagai berikut:



nomor SNI  
kode LSPro

## BAB VI TANGGUNG JAWAB PELAKU USAHA

### Pasal 28

Produsen di dalam negeri bertanggung jawab terhadap jaminan mutu Regulator Tekanan Rendah dan/atau Regulator Tekanan Tinggi hasil produksi dalam negeri sesuai dengan ketentuan pemberlakuan SNI secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3.

### Pasal 29

Produsen di luar negeri dan/atau Perwakilan Perusahaan atau Importir bertanggung jawab terhadap jaminan mutu Regulator Tekanan Rendah dan/atau Regulator Tekanan Tinggi asal impor sesuai dengan ketentuan pemberlakuan SNI secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3.

### Pasal 30

Dalam hal terjadi perjanjian kerjasama produksi atau penggunaan merek (*makloon*), tanggung jawab terhadap jaminan mutu Regulator Tekanan Rendah dan/atau Regulator Tekanan Tinggi sesuai dengan ketentuan pemberlakuan SNI Regulator secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 dilakukan dengan ketentuan sebagai berikut:

- a. terhadap produk yang masih berada di pabrik, tanggung jawab berada pada Produsen Regulator penerima *makloon*; dan
- b. terhadap produk yang telah berada di pasar, tanggung jawab berada pada perusahaan pemegang merek pemberi *makloon*.

BAB VII  
PEMBINAAN DAN PENGAWASAN

Bagian Kesatu  
Pembinaan

Pasal 31

- (1) Direktur Jenderal Pembina Industri melakukan pembinaan terhadap:
  - a. pemenuhan kewajiban untuk memiliki mesin/peralatan dan peralatan uji sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2; dan
  - b. pemberlakuan SNI secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3.
- (2) Direktur Jenderal Pembina Industri dapat mendelegasikan kewenangan melakukan pembinaan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) kepada Direktur Pembina Industri.

Pasal 32

Kepala BPPI melakukan pembinaan terhadap LSPro dan Laboratorium Penguji untuk pemberlakuan SNI secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3.

Pasal 33

- (1) Pembinaan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 31 ayat (1) huruf a dilakukan melalui monitoring dan evaluasi kepada Produsen.
- (2) Pembinaan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 31 ayat (1) huruf b dilakukan paling sedikit melalui:
  - a. sosialisasi;
  - b. konsultasi;
  - c. inventarisasi dan analisis data terkait ketentuan SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3; dan
  - d. bimbingan teknis.

## Pasal 34

- (1) Sosialisasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 33 ayat (2) huruf a dilakukan terhadap pemberlakuan SNI secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 kepada Pelaku Usaha dan masyarakat melalui kerjasama dengan instansi terkait atau melalui media cetak dan/atau elektronik.
- (2) Konsultasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 33 ayat (2) huruf b diberikan kepada Pelaku Usaha terkait tata cara dan prosedur pemberlakuan SNI secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3.
- (3) Inventarisasi dan analisis data sebagaimana dimaksud dalam Pasal 33 ayat (2) huruf c dilakukan melalui:
  - a. monitoring Produsen yang menerapkan SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3;
  - b. analisis data terhadap dampak pemberlakuan SNI secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 bagi Produsen di dalam negeri; dan/atau
  - c. penerbitan Surat Keterangan Konsultasi SPPT-SNI sebagai salah satu persyaratan permohonan SPPT-SNI Regulator Tekanan Rendah dan/atau SPPT-SNI Regulator Tekanan Tinggi.
- (4) Bimbingan teknis sebagaimana dimaksud dalam Pasal 33 ayat (2) huruf d dilakukan melalui:
  - a. pelatihan peningkatan sumber daya manusia dalam peningkatan mutu produk; dan/atau
  - b. pembinaan teknis sistem mutu dan mutu produk.

## Bagian Kedua

## Pengawasan

## Paragraf 1

## Umum

## Pasal 35

- (1) Direktur Jenderal Pembina Industri melakukan Pengawasan terhadap:

- a. pemenuhan kewajiban untuk memiliki mesin/peralatan dan peralatan uji sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2; dan
  - b. pemberlakuan SNI secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3.
- (2) Pengawasan terhadap pemenuhan kewajiban sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a dilakukan melalui monitoring dan evaluasi kepada Produsen.
- (3) Pengawasan terhadap pemberlakuan SNI secara wajib sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b meliputi:
- a. Pengawasan di pabrik; dan
  - b. koordinasi Pengawasan di pasar dengan instansi terkait.

#### Pasal 36

Kepala BPPI melakukan Pengawasan terhadap LSPro dan Laboratorium Penguji untuk pemberlakuan SNI secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3.

#### Paragraf 2

#### Pengawasan di Pabrik

#### Pasal 37

- (1) Dalam melakukan Pengawasan di pabrik sebagaimana dimaksud dalam Pasal 35 ayat (3) 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 untuk lingkup industri Regulator Tekanan Rendah dan/atau Regulator Tekanan Tinggi; dan

3. NPWP; dan/atau
  - b. dokumen kesesuaian mutu terhadap pemberlakuan SNI secara wajib, berupa SPPT-SNI, 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 Regulator Tekanan Rendah dan/atau Regulator Tekanan Tinggi; dan/atau
  - b. pengujian kesesuaian penerapan pemberlakuan SNI secara wajib ke Laboratorium Penguji yang telah diakreditasi oleh KAN dan ditunjuk oleh Menteri.

#### Pasal 38

Pengawasan di pabrik sebagaimana dimaksud dalam Pasal 37 dilakukan paling sedikit 1 (satu) kali dalam 1 (satu) tahun.

#### Paragraf 3

#### Pengawasan di Pasar

#### Pasal 39

- (1) Dalam melakukan koordinasi Pengawasan di pasar sebagaimana dimaksud dalam Pasal 35 ayat (3) 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 dalam waktu paling lama 3 (tiga) hari kerja, terhitung sejak tanggal surat pemberitahuan sebagaimana dimaksud pada ayat (1).

#### Pasal 40

- (1) Dalam hal surat penugasan personil untuk melakukan Pengawasan tidak disampaikan dalam jangka waktu sebagaimana dimaksud dalam Pasal 39 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 41

- (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 Regulator Tekanan Rendah dan/atau SPPT-SNI Regulator Tekanan Tinggi; dan/atau
  - b. dokumen pengecualian pemberlakuan SNI secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 4 ayat (3).
- (3) Pelaksanaan uji petik sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b meliputi:
  - a. pemeriksaan fisik; dan/atau
  - b. pengujian kesesuaian penerapan pemberlakuan SNI secara wajib ke Laboratorium Penguji yang telah diakreditasi oleh KAN dan ditunjuk oleh Menteri.

#### Pasal 42

- (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 atas dasar adanya laporan dari pelaku usaha atau masyarakat dan/atau hasil analisis data importasi.

#### Pasal 43

Dalam melakukan Pengawasan di pabrik dan/atau di pasar, PPSI mempersiapkan dokumen Pengawasan, berupa:

- 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;
- h. surat pengantar Direktur Pembina Industri kepada Laboratorium Penguji, sesuai dengan Formulir 8;
- i. daftar peralatan pengujian dalam rangka Pengawasan, sesuai dengan Formulir 9; dan
- j. daftar peralatan produksi dalam rangka Pengawasan, sesuai dengan Formulir 10,

tercantum dalam Lampiran II yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.

#### Paragraf 4

#### Laporan Hasil Pengawasan

#### Pasal 44

- (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, terhadap Pengawasan di pabrik;
  - c. identitas Perwakilan Perusahaan atau Importir, terhadap Pengawasan di pasar;
  - d. klasifikasi produk dan nomor pos tarif/HS Code; dan
  - e. kesimpulan hasil Pengawasan terhadap pemenuhan ketentuan pemberlakuan SNI 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 45

Dalam hal laporan hasil Pengawasan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 44 ditemukan dugaan adanya 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 46

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 47

- (1) Pelaku Usaha yang melanggar ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 5, Pasal 6, dan/atau Pasal 7 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 Regulator Tekanan Rendah dan/atau SPPT-SNI Regulator Tekanan Tinggi.
- (3) Pencabutan SPPT-SNI Regulator Tekanan Rendah dan/atau SPPT-SNI Regulator Tekanan Tinggi sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilakukan oleh LSPro yang menerbitkan SPPT-SNI berdasarkan rekomendasi dari Direktur Jenderal Pembina Industri.

#### Pasal 48

- (1) Pelaku Usaha yang melanggar ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 10 ayat (3), Pasal 11 ayat (3), Pasal 26, Pasal 28, Pasal 29, dan/atau Pasal 30 dikenai sanksi administratif sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.
- (2) Pengenaan sanksi administratif sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dapat disertai dengan pencabutan SPPT-SNI Regulator Tekanan Rendah dan/atau SPPT-SNI Regulator Tekanan Tinggi.
- (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 44 ayat (3).
- (4) Pencabutan SPPT-SNI Regulator Tekanan Rendah dan/atau SPPT-SNI Regulator Tekanan Tinggi sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilakukan oleh LSPro penerbit SPPT-SNI berdasarkan rekomendasi dari Direktur Jenderal Pembina Industri.

#### Pasal 49

- (1) Apabila berdasarkan hasil evaluasi laporan hasil Pengawasan terdapat ketidaksesuaian dengan ketentuan SNI secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3, Direktur Jenderal Pembina Industri memberikan peringatan tertulis kepada Pelaku Usaha yang melakukan

pelanggaran.

- (2) Peringatan tertulis kepada Pelaku Usaha sebagaimana dimaksud pada ayat (1) berisi:
  - a. perbaikan kualitas produk yang tidak sesuai dengan ketentuan pemberlakuan SNI secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 kepada Produsen; dan
  - b. penarikan produk yang tidak sesuai dengan ketentuan pemberlakuan SNI secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 kepada Pelaku Usaha.
- (3) Peringatan tertulis sebagaimana dimaksud pada ayat (2) diberikan paling banyak 3 (tiga) kali dalam waktu masing-masing 30 (tiga puluh) hari.

#### Pasal 50

- (1) Dalam hal Pelaku Usaha melakukan atau tidak melakukan perbaikan kualitas produk dan penarikan produk yang tidak sesuai ketentuan SNI secara wajib dalam waktu sebagaimana dimaksud dalam Pasal 49 ayat (3), Direktur Jenderal Pembina Industri melakukan tindakan publikasi.
- (2) Tindakan publikasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan terhadap:
  - a. ketaatan pemenuhan ketentuan pemberlakuan SNI secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 oleh Pelaku Usaha; atau
  - b. pelanggaran ketentuan pemberlakuan SNI 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 51

- (1) LSPro yang melanggar ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 15 dan/atau Pasal 17 dikenai sanksi

administratif sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

- (2) Laboratorium Penguji yang melanggar ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 13 ayat (2) 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 52

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

BAB IX  
KETENTUAN PERALIHAN

Pasal 53

SPPT-SNI Regulator Tekanan Rendah dan/atau SPPT-SNI Regulator Tekanan Tinggi yang telah diterbitkan sebelum Peraturan Menteri ini berlaku dinyatakan masih tetap berlaku sampai dengan jangka waktu SPPT-SNI berakhir.

Pasal 54

Pelaku Usaha yang telah mengajukan permohonan SPPT-SNI Regulator Tekanan Rendah dan/atau SPPT-SNI Regulator Tekanan Tinggi dan masih dalam proses sertifikasi atau pengujian kesesuaian mutu sebelum Peraturan Menteri ini berlaku, harus menyesuaikan dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini.

BAB X  
KETENTUAN PENUTUP

Pasal 55

Pada saat Peraturan Menteri ini mulai berlaku:

- a. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 15/M-IND/PER/3/2013 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia (SNI) Regulator Tekanan Rendah untuk Tabung Baja LPG secara Wajib pada Regulator Tekanan Rendah untuk Tabung LPG (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2013 Nomor 479);
- b. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 06/M-IND/PER/2/2014 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia (SNI) Regulator Tekanan Tinggi untuk Tabung Baja LPG secara Wajib pada Regulator Tekanan Tinggi Tabung LPG (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 225);
- c. Peraturan Direktur Jenderal Industri Unggulan Berbasis Teknologi Tinggi Nomor 19/IUBTT/PER/6/2014 tentang Petunjuk Teknis Pelaksanaan Pemberlakuan dan

- Pengawasan Penerapan Standar Nasional Indonesia (SNI) Regulator Tekanan Rendah untuk Tabung Baja LPG secara Wajib pada Regulator Tekanan Rendah untuk Tabung LPG;
- d. Peraturan Direktur Jenderal Industri Unggulan Berbasis Teknologi Tinggi Nomor 20/IUBTT/PER/7/2014 tentang Petunjuk Teknis Pelaksanaan Pemberlakuan dan Pengawasan Penerapan Standar Nasional Indonesia (SNI) Regulator Tekanan Tinggi untuk Tabung Baja LPG secara Wajib pada Regulator Tekanan Tinggi untuk Tabung LPG;
  - e. Peraturan Direktur Jenderal Industri Logam, Mesin, Alat Transportasi, dan Elektronika Nomor 04/ILMATE/PER/06/2015 tentang Perubahan atas Peraturan Direktur Jenderal Industri Unggulan Berbasis Teknologi Tinggi Nomor 19/IUBTT/PER/6/2014 tentang Petunjuk Teknis Pelaksanaan Pemberlakuan dan Pengawasan Penerapan Standar Nasional Indonesia (SNI) Regulator Tekanan Rendah untuk Tabung Baja LPG secara Wajib pada Regulator Tekanan Rendah untuk Tabung LPG; dan
  - f. Peraturan Direktur Jenderal Industri Logam, Mesin, Alat Transportasi, dan Elektronika Nomor 12/ILMATE/PER/8/2015 tentang Perubahan atas Peraturan Direktur Jenderal Industri Unggulan Berbasis Teknologi Tinggi Nomor 20/IUBTT/PER/7/2014 tentang Petunjuk Teknis Pelaksanaan Pemberlakuan dan Pengawasan Penerapan Standar Nasional Indonesia (SNI) Regulator Tekanan Tinggi untuk Tabung Baja LPG secara Wajib pada Regulator Tekanan Tinggi untuk Tabung LPG,
- dicabut dan dinyatakan tidak berlaku.

#### Pasal 56

Peraturan Menteri ini mulai berlaku pada tanggal diundangkan.



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

Ditetapkan di Jakarta  
pada tanggal 17 Mei 2018

MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK  
INDONESIA,

ttd.

AIRLANGGA HARTARTO

Diundangkan di Jakarta  
pada tanggal 23 Mei 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 12 TAHUN 2018  
 TENTANG  
 PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL  
 INDONESIA REGULATOR TEKANAN  
 RENDAH DAN REGULATOR TEKANAN  
 TINGGI UNTUK TABUNG BAJA LPG  
 SECARA WAJIB

SKEMA SERTIFIKASI  
 SNI REGULATOR TEKANAN RENDAH DAN REGULATOR TEKANAN TINGGI  
 UNTUK TABUNG BAJA LPG SECARA WAJIB

A. RUANG LINGKUP

Skema ini berlaku untuk sertifikasi (sertifikasi awal, Surveilan, dan sertifikasi ulang) SPPT-SNI Regulator Tekanan Rendah sesuai dengan ketentuan SNI 7369:2012 dan SPPT-SNI Regulator Tekanan Tinggi sesuai dengan ketentuan SNI 7618:2012.

B. ACUAN NORMATIF

Standar Produk yang diacu:

NO.	PRODUK	NOMOR SNI	POS TARIF
1.	Regulator Tekanan Rendah untuk Tabung Baja LPG	7369:2012	Ex. 8481.10.99
2.	Regulator Tekanan Tinggi untuk Tabung Baja LPG	7618:2012	

C. DEFINISI

1. Regulator Tekanan Rendah adalah alat pengatur tekanan yang dirancang khusus untuk menyalurkan, mengatur, dan menstabilkan tekanan keluaran dari tabung LPG kapasitas 3 (tiga) kg sampai dengan 12 (dua belas) kg dengan tekanan keluaran maksimal 5 (lima) kPa dengan sistem pengancing tipe *clip-on*, tipe ulir, atau tipe lain yang sesuai dengan ketentuan SNI.

- 2. Regulator Tekanan Tinggi adalah alat pengatur tekanan yang dirancang khusus untuk menyalurkan, mengatur, dan menstabilkan tekanan keluaran dari tabung LPG dengan tekanan keluaran maksimal 220 (dua ratus dua puluh) kPa pada saat pengatur tekanan keluar regulator dibuka maksimum.

D. TATA CARA MEMPEROLEH SPPT-SNI

- 1. Tata cara memperoleh SPPT-SNI Regulator Tekanan Rendah dan/atau SPPT-SNI Regulator Tekanan Tinggi dilakukan berdasarkan sistem sertifikasi Tipe 5.
- 2. Tata cara sertifikasi:

NO	KETENTUAN	URAIAN
TAHAP I: SELEKSI		
1.	Permohonan	<ul style="list-style-type: none"><li>a. Surat aplikasi permohonan sesuai prosedur LSPro.</li><li>b. Dokumen permohonan SPPT-SNI berupa dokumen legalitas perusahaan, daftar informasi terdokumentasi, diagram alir proses produksi dalam bahasa Indonesia, dan klasifikasi produk yang dimohonkan SPPT-SNI.</li><li>c. Dokumen legalitas perusahaan antara lain:<ul style="list-style-type: none"><li>1. akta pendirian perusahaan atau perubahannya, bagi Produsen Regulator di luar negeri sudah diterjemahkan ke dalam Bahasa Indonesia oleh penerjemah tersumpah.</li><li>2. IUI atau Tanda Daftar Industri (TDI) bagi Produsen Regulator di dalam negeri atau izin sejenis bagi Produsen Regulator di luar negeri yang sudah diterjemahkan ke dalam Bahasa Indonesia oleh penerjemah tersumpah.</li></ul></li></ul>

		<ol style="list-style-type: none"><li>3. penggunaan merek:<ol style="list-style-type: none"><li>a) fotokopi sertifikat merek atau tanda daftar merek yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;</li><li>b) fotokopi perjanjian lisensi dari pemilik merek, yang telah didaftarkan pada Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan</li><li>c) fotokopi perjanjian <i>Makloon</i> dari pemberi <i>Makloon</i> untuk produk yang menggunakan merek dari pemberi <i>Makloon</i>.</li></ol></li><li>4. fotokopi NPWP;</li><li>5. struktur organisasi;</li><li>6. Angka Pengenal Importir (API), bagi produk impor;</li><li>7. panduan mutu (bila ada);</li><li>8. daftar informasi terdokumentasi;</li><li>9. ilustrasi pembubuhan tanda SNI;</li><li>10. fotokopi sertifikat SMM SNI ISO 9001:2008 (berlaku sampai dengan 1 September 2018) atau SMM SNI ISO 9001:2015;</li><li>11. perjanjian yang mengikat secara hukum antara Produsen di luar negeri dan Perwakilan Perusahaan di Indonesia, terkait dengan pihak yang bertanggungjawab terhadap produk klien yang beredar di Indonesia;</li></ol>
--	--	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

		<p>12. laporan Pengawasan berkala terakhir (untuk perusahaan yang telah mendapatkan sertifikat SNI ISO 9001:2008, berlaku sampai dengan 1 September 2018 atau SNI ISO 9001:2015);</p> <p>d. Surat Keterangan Konsultasi SPPT-SNI;</p> <p>e. Kelengkapan dokumen lainnya, seperti:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. daftar peralatan produksi;</li> <li>2. daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir;</li> <li>3. gambar atau desain dan foto kemasan produk;</li> <li>4. hasil uji percobaan produk (<i>trial</i>). <p>Keterangan :</p> <p>LSPro harus menjelaskan dan memastikan ketentuan penandaan SNI pada kemasan dan persyaratan lainnya yang terkait.</p> </li></ol>
2.	SMM yang diterapkan	SMM SNI ISO 9001:2008 (berlaku sampai dengan 1 September 2018) atau SMM SNI ISO 9001:2015.
3.	Durasi audit kesesuaian	Sesuai dengan prosedur LSPro (memenuhi ketentuan perhitungan <i>mandays</i> audit mengacu pada IAF MD 5:2015) atau minimal 6 <i>mandays</i> .
4.	Petugas Pengambil Contoh	Petugas Pengambil Contoh (PPC) yang terdaftar di LSPro dan ditugaskan oleh LSPro/Laboratorium Penguji.
5.	Laboratorium Penguji yang digunakan	a. Laboratorium yang diakreditasi KAN dan ditunjuk oleh Menteri dengan ruang lingkup SNI 7369:2012 dan/atau SNI 7618:2012.

		b. Jika Laboratorium Penguji merupakan sumberdaya eksternal dari LSPro, maka harus dilengkapi dengan Perjanjian Subkontrak.
TAHAP II: DETERMINASI		
1.	Audit Kecukupan	<p>a. Dokumen SMM (untuk pemohon dari luar negeri diterjemahkan dalam bahasa Indonesia dan dokumen legalitas diterjemahkan dalam bahasa Indonesia oleh penerjemah tersumpah).</p> <p>b. Melakukan tinjauan dokumen proses produksi dan sistem manajemen yang disediakan oleh pemohon untuk menentukan kesiapan penilaian di lapangan.</p> <p>c. Mempertimbangkan sertifikat sistem manajemen yang dimiliki pemohon yang telah terakreditasi KAN dan kesesuaiannya dengan ruang lingkup produk yang dimohonkan sertifikasinya.</p>
	Peralatan minimal Lab QC yang harus ada	<p>Peralatan berupa:</p> <p>a. Peralatan uji tekanan keluar.</p> <p>b. Peralatan uji Tekanan Pengaman (<i>lock-up</i>).</p> <p>c. Peralatan uji Ketahanan jatuh 1 m.</p> <p>d. Peralatan uji daya Ketahanan kunci pemutar 5000 kali.</p> <p>e. Peralatan uji Ketahanan penggunaan 50.000 kali.</p> <p>f. Peralatan uji Suhu.</p> <p>g. Peralatan uji Kebocoran bagian penutup &amp; kunci pemutar.</p> <p>h. Peralatan uji Ketahanan komponen bahan karet.</p>

2.	Audit Kesesuaian (oleh Tim Auditor)	<p>a. Auditor harus menyiapkan rencana audit (<i>audit plan</i>) dan rencana pengambilan contoh (<i>sampling plan</i>) yang disiapkan oleh PPC sesuai dengan jenis produk yang diajukan.</p> <p>b. Salah seorang dari Tim Auditor harus mempunyai kompetensi proses produksi Regulator Tekanan Rendah dan/atau Regulator Tekanan Tinggi. Jika tidak ada, maka harus menggunakan tenaga ahli dari luar.</p> <p>c. Yang melakukan audit pada QA/QC dan proses produksi harus mempunyai latar belakang pengetahuan Regulator Tekanan Rendah dan/atau Regulator Tekanan Tinggi.</p>
	Lingkup yang diaudit	<p>a. Audit SMM</p> <p>Jika sertifikat SMM yang dimiliki pemohon telah diakreditasi (sesuai hasil audit kecukupan), maka pada saat sertifikasi awal/resertifikasi, audit dilakukan pada elemen sistem yang kritis untuk kesesuaian produk sesuai penjelasan pada ketentuan pengendalian proses produksi penerapan SNI 7369:2012 dan/atau SNI 7618:2012 secara wajib dalam skema sertifikasi ini.</p> <p>b. Asesmen proses produksi:</p> <p>Asesmen proses produksi dilakukan sesuai Pengendalian Proses Produksi Penerapan SNI 7369:2012 dan/atau SNI 7618:2012. Konsistensi produk yang diajukan untuk sertifikasi harus diperiksa di lokasi produksi.</p>

3.	Kategori ketidaksesuaian	<p>a. Mayor apabila:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. ketidaksesuaian terkait langsung dengan mutu produk sehingga mengakibatkan ketidakpuasan pelanggan; atau</li> <li>2. SMM tidak berjalan, maka perbaikan diberi waktu maksimal 1 (satu) bulan.</li> </ol> <p>b. Minor apabila terdapat inkonsistensi dalam menerapkan SMM, maka perbaikan diberi waktu maksimal 2 (dua) bulan.</p>
4.	Pengambilan Contoh	<p>a. PPC membuat Rencana Pengambilan Contoh yang disetujui oleh Ketua Tim Auditor.</p> <p>b. Contoh uji dilengkapi dengan Berita Acara Pengambilan Contoh dan Label Contoh.</p> <p>c. Pengambilan contoh dilakukan pada jalur produksi atau gudang pabrik sesuai dengan lingkup yang disertifikasi atau rencana mutu pabrik</p> <p>d. Ketentuan jumlah contoh uji sesuai penjelasan pada Ketentuan Jumlah Contoh Uji dalam skema sertifikasi ini</p>
5.	Cara Pengujian	<p>a. SNI Regulator Tekanan Rendah (SNI 7369:2012) Pasal 7</p> <p>b. SNI Regulator Tekanan Tinggi (SNI 7618:2012) Pasal 8</p>
6.	Laporan Hasil Uji	<p>a. Mencantumkan hasil uji ‘memenuhi’ atau ‘tidak memenuhi’ terhadap setiap parameter uji SNI.</p> <p>b. Untuk SNI Regulator Tekanan Rendah, mencantumkan hasil uji dan syarat mutu sesuai SNI 7369:2012.</p>



		c. Untuk SNI Regulator Tekanan Tinggi, mencantumkan hasil uji dan syarat mutu sesuai SNI 7618:2012
TAHAP III: TINJAUAN DAN KEPUTUSAN		
1.	Tinjauan terhadap Laporan Audit dan Laporan Hasil Uji	<p>a. Paling sedikit 1 (satu) orang dari Tim Teknis/Evaluator memiliki kompetensi proses produksi Regulator Tekanan Rendah dan/atau Regulator Tekanan Tinggi.</p> <p>b. Bahan tinjauan meliputi Laporan Audit (Tipe 5), Berita Acara Pengambilan Contoh, dan Laporan Hasil Uji.</p> <p>c. Tim Teknis/Evaluator melakukan evaluasi terhadap Laporan Audit, Berita Acara Pengambilan Contoh, dan Laporan Hasil Uji.</p> <p>d. Ketentuan untuk hasil uji SNI 7369:2012 dan/atau SNI 7618:2012 sebagai berikut:</p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. hasil uji Regulator Tekanan Rendah dievaluasi berdasarkan SNI 7369:2012 Pasal 8;</li><li>2. hasil uji Regulator Tekanan Tinggi dievaluasi berdasarkan SNI 7618:2012 Pasal 9;</li><li>3. jika hasil uji tidak memenuhi persyaratan keberterimaan, maka atas permintaan LSPro dilakukan pengambilan contoh ulang untuk produk yang sama dan dievaluasi berdasarkan persyaratan keberterimaan SNI 7369:2012 untuk Regulator Tekanan Rendah dan/atau SNI 7618:2012 untuk Regulator Tekanan Tinggi;</li></ol>

		4. jika evaluasi hasil uji contoh ulang tidak memenuhi, maka permohonan tidak dapat diproses lebih lanjut sampai perusahaan melakukan tindakan perbaikan untuk kemudian mengajukan permohonan baru.
2.	Keputusan Sertifikasi melalui rapat Panel/ Komite Tinjauan Teknis SPPT-SNI	Sesuai Prosedur LSPro.
TAHAP IV: LISENSI		
1.	Penerbitan SPPT-SNI	<p>a. Sebelum dilakukan penerbitan SPPT-SNI, LSPro harus melakukan registrasi secara <i>online</i> melalui situs resmi Pusat Standardisasi Industri, BPPI, Kementerian Perindustrian.</p> <p>b. Masa berlaku SPPT-SNI adalah 4 (empat) tahun;</p> <p>c. SPPT-SNI mencantumkan informasi paling sedikit:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. nama dan alamat Produsen;</li> <li>2. alamat pabrik;</li> <li>3. nomor dan judul SNI</li> <li>4. nama dan alamat Perwakilan Perusahaan atau Importir, bagi Produsen di luar negeri;</li> <li>5. jenis produk;</li> <li>6. merek; dan</li> <li>7. masa berlaku SPPT-SNI.</li> </ol> <p>d. Dalam 1 (satu) SPPT-SNI hanya dicantumkan 1 (satu) Perwakilan Perusahaan atau 1 (satu) Importir.</p>

		e. Perjanjian Tanggung Jawab Lisensi Pengguna Tanda SNI antara LSPro dengan Produsen atau Perwakilan Perusahaan di Indonesia, jika produk berasal dari impor.
TAHAP V: SURVEILAN		
1.	Tinjauan Persyaratan Sertifikasi	<p>a. LSPro harus memastikan bahwa:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. persyaratan sertifikasi adalah yang masih berlaku; dan</li> <li>2. sistem pengelolaan mutu produk selalu memenuhi persyaratan.</li> </ol> <p>b. Kegiatan Surveilans dilakukan paling sedikit 1 (satu) kali dalam 1 (satu) tahun.</p> <p>c. Jika telah memiliki sertifikat dari LSSM, dilakukan verifikasi terhadap:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. elemen kritis yang berkaitan dengan pengendalian mutu produk, yaitu pengendalian mutu pada proses produksi dan <i>Quality Control</i>, serta klausul lain apabila diperlukan;</li> <li>2. penggunaan tanda SNI;</li> <li>3. penanganan keluhan pelanggan; dan</li> <li>4. Laporan Ketidaksesuaian (LKS) sebelumnya.</li> </ol> <p>d. Apabila terdapat penambahan kelompok, keadaan permukaan, kegunaan, ukuran, baik dengan atau tanpa penambahan merek untuk jenis produk yang berbeda setelah SPPT-SNI diterbitkan, maka dilakukan audit proses produksi dan pengendalian mutu terhadap penambahan yang diajukan, serta pengambilan contoh.</p>

2.	Durasi Audit	Sesuai dengan prosedur LSPro (memenuhi ketentuan perhitungan man/days audit mengacu pada IAF MD 5:2015) atau minimal 2 (dua) orang 2 (dua) hari = 4 <i>mandays</i>
3.	Kategori ketidaksesuaian	<p>a. Mayor apabila:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. ketidaksesuaian terkait langsung dengan mutu produk, sehingga mengakibatkan ketidakpuasan pelanggan; atau</li> <li>2. SMM tidak berjalan, maka perbaikan diberi waktu maksimal 1 (satu) bulan.</li> </ol> <p>b. Minor apabila terdapat inkonsistensi dalam menerapkan SMM, maka perbaikan diberi waktu maksimal 2 (dua) bulan.</p>
4.	Pengambilan Contoh	<p>a. PPC membuat Rencana Pengambilan Contoh yang disetujui oleh Ketua Tim Auditor.</p> <p>b. Contoh uji dilengkapi dengan Berita Acara Pengambilan Contoh dan Label Contoh.</p> <p>c. Pengambilan contoh dilakukan pada jalur produksi atau gudang pabrik sesuai dengan lingkup yang disertifikasi atau rencana mutu pabrik.</p> <p>d. Ketentuan jumlah contoh uji sesuai penjelasan pada ketentuan jumlah Contoh Uji dalam skema sertifikasi ini.</p>
5.	Cara Pengujian	<p>a. Sesuai SNI 7369:2012 Pasal 7 untuk Regulator Tekanan Rendah; dan</p> <p>b. Sesuai SNI 7618:2012 Pasal 8 untuk Regulator Tekanan Tinggi.</p>

6.	Evaluasi Hasil Survailen dan Hasil Uji	<ul style="list-style-type: none"><li>a. Paling sedikit 1 (satu) orang dari tim Teknis/Evaluator memiliki kompetensi Proses Produksi Regulator.</li><li>b. Bahan tinjauan (<i>review</i>) meliputi Laporan Audit, Berita Acara Pengambilan Contoh, dan Laporan Hasil Uji.</li><li>c. Tim Teknis/Evaluator melakukan evaluasi terhadap Laporan Audit, Berita Acara Pengambilan Contoh, dan Laporan Hasil Uji.</li><li>d. Hasil uji SNI Regulator Tekanan Rendah dievaluasi berdasarkan SNI 7369:2012 Pasal 8.</li><li>e. Hasil uji SNI regulator Tekanan Tinggi dievaluasi berdasarkan SNI 7618:2012 Pasal 9.</li><li>f. Hasil evaluasi sebagai bahan rapat bagi Komite Tinjauan Teknis/Reviewer SPPT-SNI.</li></ul>
	Ketentuan untuk hasil uji bukan kualitas pertama	<ul style="list-style-type: none"><li>a. Hasil uji Regulator Tekanan Rendah dievaluasi berdasarkan SNI 7369:2012 Pasal 8.</li><li>b. Hasil uji Regulator Tekanan Tinggi dievaluasi berdasarkan SNI 7618:2012 Pasal 9.</li><li>c. Jika hasil uji tidak memenuhi persyaratan keberterimaan, maka atas permintaan LSPro dilakukan pengambilan contoh ulang untuk produk yang sama dan dievaluasi berdasarkan syarat keberterimaan SNI 7369:2012 Pasal 8 untuk Regulator Tekanan Rendah dan/atau SNI 7618:2012 Pasal 9 untuk Regulator Tekanan Tinggi.</li></ul>

		<p>d. Jika ada parameter uji yang tidak memenuhi syarat keberterimaan, dilakukan pengujian ulang terhadap arsip (untuk diuji parameter yang tidak lulus) atau atas permintaan LSPro dilakukan pengambilan contoh ulang (untuk diuji seluruh parameter) pada produk yang sama dan dievaluasi berdasarkan syarat keberterimaan SNI 7369:2012 Pasal 8 untuk Regulator Tekanan Rendah dan/atau SNI 7618:2012 Pasal 9 untuk Regulator Tekanan Tinggi.</p> <p>e. Jika evaluasi hasil uji contoh ulang tidak memenuhi, maka permohonan tidak dapat diproses lebih lanjut sampai perusahaan melakukan tindakan perbaikan untuk kemudian mengajukan permohonan baru.</p>
7.	Keputusan Surveilans	Sesuai Prosedur LSPro.

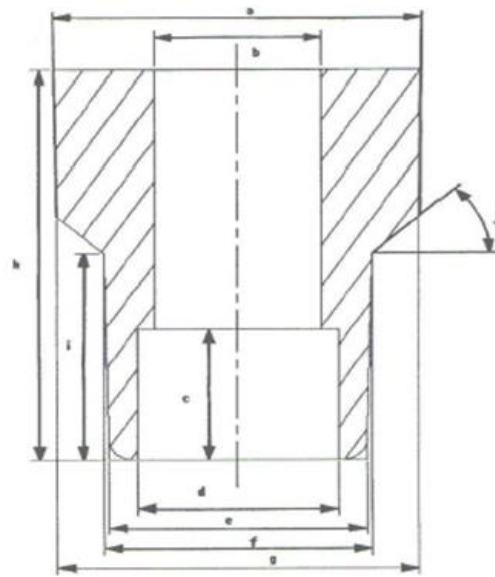
#### E. KETENTUAN JUMLAH CONTOH UJI

1. Pengambilan contoh uji mempertimbangkan antara lain:
  - a. jenis sistem pengancing tipe *clip-on* dan tipe ulir untuk Regulator Tekanan Rendah; dan
  - b. jenis sistem pengunci tipe pengancing dan tipe ulir (*hand wheel*) untuk Regulator Tekanan Tinggi.
2. Contoh diambil dari aliran produksi atau gudang.
3. Contoh yang diambil sebanyak 10 (sepuluh) buah untuk tipe dan ukuran yang sama (5 untuk pengujian & 5 arsip).
4. Untuk komponen yang terbuat dari karet diperlukan contoh uji sebanyak 20 (dua puluh) buah (10 untuk pengujian & 10 arsip).

5. Untuk pengujian *impact* bahan baku paduan seng, diperlukan contoh uji sebanyak 2 (dua) buah dengan ukuran minimal (100 x 100 x 12,5) mm dari hasil *die casting* untuk masing-masing tipe (1 untuk pengujian & 1 arsip).
6. Untuk regulator yang memiliki komponen terbuat dari kuningan, pengujian *impact* bahan baku kuningan diperlukan contoh uji sebanyak 2 (dua) buah dengan ukuran minimal (d :25,4 x p: 120) mm untuk masing-masing tipe (1 untuk pengujian & 1 arsip).
7. Untuk regulator yang memiliki komponen terbuat dari kuningan, uji tarik bahan baku kuningan diperlukan contoh uji sebanyak 2 (dua) buah dengan ukuran minimal diameter 25,4 mm panjang 300 mm untuk masing-masing tipe (1 untuk pengujian & 1 arsip).

F. KETENTUAN CARA UJI

1. Pengujian regulator tekanan rendah dilakukan dengan ketentuan sebagai berikut:
2. Pengujian material paduan ZnAl<sub>4</sub> sesuai dengan Pasal 3.1 pada SNI 7369:2012 diubah menjadi sebagai berikut:
  - a. pengujian nilai *impact* dilakukan pada spesimen yang dibuat melalui proses *die casting* (cor tekan) sesuai SNI 19-0411-1989;
  - b. Nilai *impact (impact strength)* Regulator Tekanan Rendah minimal sebesar 3 Nm; dan
  - c. spesimen pengujian *impact* dengan takik ukuran 55 x 10 x 10 mm.
3. Gambar 2 dalam SNI 7369:2012 diubah menjadi sebagai berikut:



Keterangan:

- b) Panjang c pada Tabel 1 diubah menjadi  $5 \pm 0,2$  mm.
- c) Panjang h pada Tabel 1 diubah menjadi  $15^{+0,2}_{-1,0}$  mm.
- d) Jarak pipih (*Roundness*/kebulatan) A8 pada Tabel 2 dihilangkan.
- e) Jarak pipih A9 pada Tabel 2 diubah menjadi *Roundness*/kebulatan A8.
- f) Jarak uliran ke-1 dengan uliran ke-4 (A10) pada Tabel 2 diubah menjadi Jarak uliran ke-1 dengan uliran ke-4 (A9).
- g) Pasal 7.8.1. diubah menjadi : Sambungkan selang pada saluran keluar dan diisi dengan tekanan udara rendah sebesar 60 milibar atau 6,0 kPa selama 60 detik, bagian penutup regulator tidak boleh ada kebocoran.
- h) Pasal 7.9.2.3, definisi M2 diubah menjadi : berat volume setelah bahan uji direndam dengan cairan n-hexana selama 70 jam dengan metode ditimbang di udara.
- i) Pasal 8.2. diubah menjadi : Uji ulang dapat dilakukan terhadap kelompok yang tidak lulus uji dengan jumlah contoh sebanyak dua kali dari jumlah contoh pertama. Apabila dalam pengujian salah satu contohnya tidak memenuhi salah satu syarat dari sub pasal 5.1 sampai dengan sub pasal 5.9 maka dinyatakan tidak lulus uji dan kelompok yang diwakilinya dinyatakan gagal.



4. Pengujian Regulator Tekanan Tinggi dilakukan dengan ketentuan sebagai berikut:
  - a. pengujian material Paduan ZnAl<sub>4</sub> sesuai dengan Pasal 4.1 pada SNI 7618:2012 diubah menjadi sebagai berikut:
    - 1) pengujian nilai *impact* dilakukan pada spesimen yang dibuat melalui proses *die casting* (cor tekan) sesuai SNI 19-0411-1989;
    - 2) Nilai *impact (impact strength)* Regulator Tekanan Tinggi minimal sebesar 3 Nm; dan
    - 3) spesimen pengujian *impact* dengan takik ukuran 55 x 10 x 10 mm.
  - b. Tabel 1 pada SNI 7618:2012 diubah menjadi seperti berikut:
    - 1) Panjang c diubah menjadi 5<sup>+0,2</sup><sub>-0,2</sub> mm.
    - 2) Panjang i diubah menjadi 8<sup>+0,2</sup><sub>-0,2</sub> mm.

G. PENANDAAN

1. Pelaku Usaha wajib mencantumkan tanda dan nomor SNI pada setiap produk dan kemasan dengan cara penandaan yang mudah dibaca dan tidak mudah hilang.
2. Pencantuman tanda dan nomor SNI pada setiap produk dan kemasan sebagaimana dimaksud pada angka 1 dilakukan dengan ketentuan sebagai berikut:
  - a. penandaan pada setiap produk, yang meliputi:
    - 1) tanda dan nomor SNI dengan cara *emboss* pada badan bagian atas;
    - 2) bulan dan tahun produksi dalam bentuk angka paling sedikit 4 (empat) digit;
    - 3) merek dan/atau logo produsen; dan
    - 4) petunjuk tekanan keluaran maksimum; dan
  - b. penandaan pada setiap kemasan dengan cara cetak/*printing*, yang meliputi:
    - 1) tanda SNI, nomor SNI, dan nomor ID LSPro penerbit SPPT-SNI;
    - 2) nama pabrik dan merek dagang; dan
    - 3) cara atau prosedur penggunaan.

3. Pencantuman tanda dan nomor SNI pada setiap produk sebagaimana dimaksud pada angka 2 huruf a angka 1) dilakukan dengan ketentuan sebagai berikut:



Nomor SNI

4. Pencantuman tanda SNI, dan nomor SNI, dan kode LSPro pada setiap kemasan sebagaimana dimaksud pada angka 2 huruf b angka 1) dilakukan dengan ketentuan sebagai berikut:



nomor SNI

kode LSPro

#### H. PENGENDALIAN PROSES PRODUKSI REGULATOR TEKANAN RENDAH DAN/ATAU REGULATOR TEKANAN TINGGI

Fasilitas yang harus diverifikasi sesuai daftar fasilitas produksi yang dimiliki sesuai SNI 7369:2012 dan/atau SNI 7618:2012 sebagai berikut:

No.	Tahapan Proses /Parameter	Metode	Persyaratan	Frekuensi	Rekaman
1.	Pemasok	Evaluasi pemasok	Sesuai prosedur	Setiap tahun	Harus tersedia
2.	Bahan baku (paduan tembaga /kuningan)	Pengujian / <i>Mill Certificate</i>	Sesuai persyaratan Laboratorium Penguji	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
3.	Proses cor tekan ( <i>die casting</i> )	Pemeriksaan	Sesuai persyaratan perusahaan	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
4.	Proses pemangkasan sirip ( <i>trimming</i> )	Pemeriksaan	Sesuai persyaratan perusahaan	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia

5.	Proses permesinan	Pemeriksaan	Sesuai persyaratan perusahaan	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
6.	Uji kebocoran	Pengujian 100%	Sesuai SNI	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
7.	Uji tekanan keluar	Pengujian ( <i>sampling</i> )	Sesuai SNI	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
8.	Uji tekanan pengaman	Pengujian ( <i>sampling</i> )	Sesuai SNI	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
9.	Uji ketahanan jatuh	Pengujian ( <i>sampling</i> )	Sesuai SNI	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
10.	Uji ketahanan kunci pemutar	Pengujian ( <i>sampling</i> )	Sesuai SNI	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
11.	Uji ketahanan penggunaan	Pengujian ( <i>sampling</i> )	Sesuai SNI	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
12.	Uji suhu	Pengujian ( <i>sampling</i> )	Sesuai SNI	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
13.	Uji ketahanan komponen bahan karet	Pengujian ( <i>sampling</i> )	Sesuai SNI	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
14.	Penandaan produk	Pemeriksaan visual	Sesuai regulasi	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
15.	Kompetensi personil produksi dan QC	Penilaian kompetensi	Standar kompetensi	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia

MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA,

AIRLANGGA HARTARTO

LAMPIRAN II  
PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN  
REPUBLIK INDONESIA  
NOMOR 12 TAHUN 2018  
TENTANG  
PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL  
INDONESIA REGULATOR TEKANAN  
RENDAH DAN REGULATOR TEKANAN  
TINGGI UNTUK TABUNG BAJA LPG  
SECARA WAJIB

DAFTAR FORMULIR PENGAWASAN  
SNI RAGULATOR TEKANAN RENDAH DAN REGULATOR TEKANAN TINGGI  
PADA TABUNG BAJA LPG SECARA WAJIB

- Formulir 1 : Surat Pemberitahuan Pengawasan Pemberlakuan SNI Wajib
- Formulir 2 : Surat Tugas Pengawasan Pemberlakuan SNI Wajib
- Formulir 3 : Berita Acara Pengawasan Pemberlakuan SNI Wajib
- Formulir 4 : Data Hasil Pengawasan
- Formulir 5 : Berita Acara Pengambilan Contoh Uji
- Formulir 6 : Label Contoh Uji
- Formulir 7 : Daftar Hadir
- Formulir 8 : Surat Pengantar Pengujian ke Laboratorium Penguji
- Formulir 9 : Daftar Peralatan Pengujian
- Formulir 10 : Daftar Peralatan Produksi

MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA,

AIRLANGGA HARTARTO

Formulir 1

KOP DIREKTORAT JENDERAL ILMATE

Nomor : Jakarta, 20...

Lampiran :

Perihal : Pemberitahuan Pengawasan  
Pemberlakuan SNI Wajib  
Produk Regulator

Yth.  
Direktur PT ...  
di -  
...

Dalam rangka pelaksanaan pembinaan dan pengawasan SNI Wajib terhadap produk Regulator Tekanan Rendah untuk Tabung LPG atau Regulator Tekanan Tinggi untuk Tabung LPG, bersama ini diberitahukan bahwa Direktorat Industri Permesinan dan Alat Mesin Pertanian akan melakukan pemeriksaan pada perusahaan Saudara yang rencananya dilaksanakan pada tanggal ... Pemeriksaan yang akan dilakukan meliputi:

1. aspek legalitas, yaitu dokumen IUI, SPPT-SNI, Sertifikat atau Tanda Daftar Merek, dan ISO 9001:2008;
2. Fasilitas produksi dan pengendalian mutu; dan
3. Kesesuaian produk atas syarat mutu SNI.

Sehubungan dengan hal tersebut diatas, dimohon kepada Saudara untuk menyiapkan materi pemeriksaan, mendampingi pemeriksa, dan menandatangani berita acara hasil pemeriksaan. Terlampir disampaikan Surat Tugas PPSI yang akan melaksanakan pengawasan ke perusahaan Saudara.

Atas perhatian dan kerjasama Saudara, kami sampaikan terima kasih.

a.n. DIREKTUR JENDERAL  
INDUSTRI LOGAM, MESIN, ALAT  
TRANSPORTASI, DAN ELEKTRONIKA  
Direktur Industri Permesinan dan  
Alat Mesin Pertanian,

.....

Tembusan:

1. Kepala Dinas Pembina Industri;
2. Peringgal.

Formulir 2

KOP DIREKTORAT JENDERAL ILMATE

SURAT - TUGAS

Nomor:

Dalam rangka pengawasan pemberlakuan SNI Regulator Tekanan Rendah untuk Tabung LPG atau Regulator Tekanan Tinggi untuk Tabung LPG secara wajib, Direktur Jenderal Industri Logam, Mesin, Alat Transportasi, dan Elektronika, menugaskan kepada:

NO.	NAMA	NIP	JABATAN
1.			PPSI
2.			PPSI
3.			

untuk:

- a. melakukan pengawasan pemberlakuan SNI Regulator Tekanan Rendah untuk Tabung LPG atau SNI Regulator Tekanan Tinggi untuk Tabung LPG kepada perusahaan sebagai berikut:

Nama Perusahaan :

Alamat Pabrik :

No. Telp/Fax :

- b. melaporkan hasil pengawasan kepada Direktur Jenderal Industri Logam, Mesin, Alat Transportasi, dan Elektronika, Kementerian Perindustrian.

Demikian surat tugas ini dibuat agar dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

Jakarta, ....., 20.....

a.n. DIREKTUR JENDERAL  
INDUSTRI LOGAM, MESIN, ALAT  
TRANSPORTASI, DAN ELEKTRONIKA  
Direktur Industri Permesinan dan  
Alat Mesin Pertanian,

.....

Formulir 3

BERITA ACARA PENGAWASAN

Pada hari ini ..., tanggal ..., bulan ..., tahun ..., sesuai dengan Surat Tugas Direktur Jenderal Industri Logam, Mesin, Alat Transportasi, dan Elektronika Nomor ..., tanggal ..., telah dilaksanakan pemeriksaan dan pengawasan SNI Regulator Tekanan Rendah untuk Tabung LPG atau Regulator Tekanan Tinggi untuk Tabung LPG pada:

Nama Perusahaan :  
Alamat Perusahaan :  
Produk :  
Tipe/Jenis :  
Nomor SNI :  
Merek :

Hasil pemeriksaan sebagaimana tercantum dalam Daftar Isian Hasil Pemeriksaan terlampir.

Demikian Berita Acara Pengawasan ini dibuat dengan sebenar-benarnya.

Mengetahui dan menyetujui,

Pihak Perusahaan,

PPSI,

(tanda tangan)  
(nama jelas)

(tanda tangan)  
(nama jelas)

Formulir 4
------------

## DATA HASIL PENGAWASAN

## Daftar Isian Pemeriksaan Teknis Perusahaan

## I. KETERANGAN UMUM

- |                             |                        |                         |
|-----------------------------|------------------------|-------------------------|
| 1. Jenis Industri           | ...                    |                         |
| 2. a. Nama Penanggung Jawab | ...                    |                         |
| b. Alamat                   | ...                    |                         |
| c. Telepon/Fax/HP           | ...                    |                         |
| d. Kewarganegaraan          | ...                    |                         |
| e. Jabatan                  | ...                    |                         |
| 3. a. Nama Perusahaan       | ...                    |                         |
| b. Bentuk Badan Hukum       | ...                    |                         |
| c. Alamat Kantor            | ...                    |                         |
| Kabupaten                   | ...                    |                         |
| Propinsi                    | ...                    |                         |
| Telepon/Fax                 | ...                    |                         |
| Website/E-mail              | ...                    |                         |
| d. Alamat Pabrik            | ...                    |                         |
| Kabupaten                   | ...                    |                         |
| Propinsi                    | ...                    |                         |
| Telepon/Fax                 | ...                    |                         |
| Website/E-mail              | ...                    |                         |
| e. Izin Usaha Industri      | Nomor: ...             |                         |
|                             | Tgl mulai berlaku: ... | Tgl berlaku sampai: ... |
|                             | Instansi Penerbit: ... |                         |
| 4. a. Nama Kontak           | ...                    |                         |
| b. Telepon/HP               | ...                    |                         |

## II. PRODUK YANG DILAKUKAN PENGAWASAN

## BAGIAN 1 – PRODUK

- |                      |     |
|----------------------|-----|
| 1. Komoditi          | ... |
| 2. Nomor SNI         | ... |
| 3. Tipe/Jenis Produk | ... |
| 4. Merek Dagang *    | ... |



- 5. Surat Pelimpahan merek dagang antara pemilik merek ...  
dengan pihak-pihak lain yang terkait dengan  
penggunaan merek tersebut (Produsen dan atau  
importir)
  - 6. Kapasitas Produksi per tahun (ton/tahun) ...
  - 7. Tahun mulai produksi ...
  - 8. Realisasi Produksi (ton/tahun) Tahun n: ...  
Tahun n-1: ...  
Tahun n-2: ...
  - 9. Utilitas (%) Tahun n-1: ...  
Tahun n-2: ...
- \* Lampirkan Surat Izin Merek Dagang atau Surat Pendaftaran Merek Dagang

BAGIAN 2 – DOKUMEN SNI

- 1. SPPT-SNI Nomor: ...  
Tgl mulai berlaku: Tgl berlaku sampai:  
... ...  
LSPro penerbit: ...
- 2. Sistem Manajemen Mutu SNI ISO  
9001:2008 atau Sistem Manajemen  
Mutu SNI ISO 9001:2015
- 3. Sertifikat SMM SNI ISO 9001:2008 Nomor: ...  
atau SMM SNI ISO 9001:2015 Tgl mulai berlaku: Tgl berlaku sampai:  
... ...  
Instansi penerbit: ...

BAGIAN 3 – PRODUKSI

- 1. Tata letak (*layout*) mesin peralatan produksi Terlampir
- 2. *Flow chart* proses produksi Terlampir
- 3. *Quality control process* Terlampir
- 4. Daftar Peralatan Produksi Terlampir
- 5. Jumlah Lini (*line*) Produksi yang sama ...
- 6. Teknologi Proses ...
- 7. Bahan Baku Sesuai dengan SNI..... Terlampir

BAGIAN 4 – PENGENDALIAN MUTU

- 1. Daftar Peralatan Pengujian Terlampir
- 2. Bukti kontrak pengujian mutu produk di luar Terlampir  
pabrik \*

\* bila alat uji tidak dimiliki dan pengujian dilakukan di Lab pihak ke-3

## BAGIAN 5 – PEMBUBUHAN TANDA SNI

1. Ilustrasi dan cara pembubuhan tanda SNI (misalnya label khusus, dicetak, dll) yang akan digunakan. Terlampir.
2. Jelaskan pada tahapan produksi mana pembubuhan tanda SNI dilakukan. ...

Keterangan tersebut di atas dibuat dengan sebenar-benarnya.

(lokasi), (tanggal, bulan, dan tahun)

(tanda tangan dan stempel perusahaan)

(Nama)  
(Jabatan Pemohon)

Formulir 5

BERITA ACARA PENGAMBILAN CONTOH UJI

Pada hari ini ..., tanggal ..., bulan ..., tahun ..., sesuai dengan Surat Tugas Direktur Jenderal Industri Logam, Mesin, Alat Transportasi, dan Elektronika Nomor ..., tanggal ..., telah dilaksanakan pengambilan contoh uji sebagai berikut:

Nama Produsen : ...  
Alamat Produsen : ...  
Produk : ...  
Tipe/jenis : ...  
Merek : ...  
Lokasi pengambilan contoh uji : ...  
Nomor kode produksi/stok : ...  
Jumlah dan Kode contoh uji : ...  
Nama PPC : ...  
ID PPC : ...

Contoh uji tersebut dikemas, kemudian akan diserahkan kepada Laboratorium Penguji oleh PPC sebanyak ... (...) untuk diuji sesuai SNI 7369:2012 untuk Regulator Tekanan Rendah untuk Tabung LPG atau SNI 7618:2012 untuk Regulator Tekanan Tinggi untuk Tabung LPG dan sebanyak ... (...) untuk disimpan di Laboratorium Penguji atau perusahaan yang bersangkutan sebagai arsip (dikemas dan disegel).

Demikian Berita Acara Pengambilan Contoh Uji ini dibuat dengan sesungguhnya.

Mengetahui,

Pihak Perusahaan  
PT .....

PPC

(tanda tangan dan stempel perusahaan)  
(nama jelas)

(tanda tangan)  
(nama jelas)

## Formulir 6

## LABEL CONTOH UJI

Label Contoh uji dalam Rangka Pengawasan Pemberlakuan SNI

Kode Contoh uji\* : ...  
Produk : ...  
No. SNI : ...  
Tipe/jenis : ...  
Merek : ...  
Jumlah : ...  
Tgl. Pengambilan Contoh uji : ...  
No. Berita Acara : ...  
Lokasi Pengambilan Contoh uji : ...  
Nama PPC : ...  
ID PPC : ...

\* : sesuai dengan nomor berita acara pengambilan contoh uji

Mengetahui,

Pihak Perusahaan  
PT .....

PPC

(tanda tangan dan stempel perusahaan)  
(nama jelas)

(tanda tangan)  
(nama jelas)

Formulir 7

DAFTAR HADIR PENGAWASAN SNI REGULATOR TEKANAN RENDAH UNTUK  
TABUNG LPG ATAU REGULATOR TEKANAN TINGGI UNTUK TABUNG LPG  
SECARA WAJIB

No.	Nama	Jabatan	Bagian / Departemen	Tanda Tangan

## Formulir 8

## KOP DIREKTORAT JENDERAL ILMATE

Nomor : Jakarta, ..... 20.....  
 Lampiran :  
 Perihal : Pengujian Regulator Tekanan  
 Rendah untuk Tabung LPG atau  
 Regulator Tekanan Tinggi untuk  
 Tabung LPG dalam rangka  
 Pengawasan SNI Wajib

Yth.  
 Kepala Laboratorium Penguji  
 .....  
 di -  
 ...

Dalam rangka pelaksanaan pengawasan pemberlakuan SNI Regulator Tekanan Rendah untuk Tabung LPG atau SNI Regulator Tekanan Tinggi untuk Tabung LPG secara wajib, bersama ini kami menugaskan Laboratorium Penguji Saudara untuk melakukan pengujian sebagai berikut:

Nama Produk : ...  
 Kode Contoh Uji\* : ...  
 Jumlah : ...

\* : sesuai dengan nomor berita acara pengambilan contoh uji

Contoh uji produk tersebut diatas diuji sesuai dengan persyaratan teknis dalam SNI 7369:2012 untuk Regulator Tekanan Rendah untuk Tabung LPG atau SNI 7618:2012 untuk Regulator Tekanan Tinggi untuk Tabung LPG dan biaya pengujian dibebankan kepada DIPA Direktorat Pembina Industri.

Atas perhatian dan kerjasama Saudara kami sampaikan terima kasih.

a.n. DIREKTUR JENDERAL  
 INDUSTRI LOGAM, MESIN, ALAT  
 TRANSPORTASI, DAN ELEKTRONIKA  
 Direktur Industri Permesinan dan  
 Alat Mesin Pertanian,

.....

Formulir 9

DAFTAR PERALATAN PENGUJIAN  
DALAM RANGKA PENGAWASAN PEMBERLAKUAN SNI WAJIB

Nama Perusahaan : ...

Alamat Pabrik : ...

Nama Peralatan Inspeksi/ Pengujian (Tipe dan Merek)	Jumlah	Kapasitas Nominal (Kapasitas, Presisi)	Kalibrasi Terakhir	Frekuensi kalibrasi

Formulir 10

DAFTAR PERALATAN PRODUKSI  
DALAM RANGKA PENGAWASAN PEMBERLAKUAN SNI WAJIB

Nama Perusahaan : ...

Alamat Pabrik : ...

Nama Peralatan Produksi (Tipe dan Merek)	Jumlah	Kapasitas Nominal (Kapasitas, Presisi)