



BERITA NEGARA REPUBLIK INDONESIA

No.718, 2018

KEMENPERIN. SNI Baja Tulangan Beton.

PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 14 TAHUN 2018

TENTANG

PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL INDONESIA

BAJA TULANGAN BETON SECARA WAJIB

DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA

MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA,

- Menimbang :
- a. bahwa Standar Nasional Indonesia (SNI) untuk produk Baja Tulangan Beton telah mengalami perubahan, sehingga perlu mengatur kembali ketentuan pemberlakuan SNI secara wajib untuk produk Baja Tulangan Beton;
 - b. bahwa dalam rangka melindungi keamanan, kesehatan, dan keselamatan konsumen dari penggunaan produk baja, meningkatkan daya saing dan menjamin mutu industri baja nasional, serta menciptakan persaingan usaha yang sehat dan adil, perlu mewajibkan pemberlakuan SNI Baja Tulangan Beton;
 - c. bahwa berdasarkan pertimbangan sebagaimana dimaksud dalam huruf a dan huruf b, perlu menetapkan Peraturan Menteri Perindustrian tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Baja Tulangan Beton 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 BAJA TULANGAN BETON SECARA WAJIB.

BAB I

KETENTUAN UMUM

Pasal 1

Dalam Peraturan Menteri ini yang dimaksud dengan:

1. Baja Tulangan Beton adalah baja berbentuk batang berpenampang bundar dengan permukaan polos atau sirip yang digunakan untuk penulangan beton, yang diproduksi dari bahan baku *billet* dengan cara canai panas (*hot rolling*).
2. Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang adalah baja yang berbentuk batang berpenampang bundar berbentuk polos yang digunakan untuk penulangan beton dengan cara canai panas ulang dengan bahan daur ulang.
3. Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan adalah baja yang berbentuk batang berpenampang bundar berbentuk polos yang dikemas dalam bentuk gulungan untuk penulangan beton dengan bahan baku *billet* dengan cara canai panas (*hot rolling*).
4. Pelaku Usaha adalah Produsen, Perwakilan Perusahaan, dan/atau Importir Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan.

5. Produsen adalah perusahaan industri yang memproduksi Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan.
6. Perwakilan Perusahaan adalah perusahaan yang berbadan hukum Indonesia dan berkedudukan di Indonesia yang ditunjuk oleh Produsen di luar negeri sebagai perwakilannya di Indonesia.
7. Importir adalah perusahaan yang mengimpor dan/atau mengedarkan Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan.
8. Sertifikat Produk Penggunaan Tanda Standar Nasional Indonesia yang selanjutnya disingkat SPPT-SNI adalah sertifikat yang diterbitkan oleh Lembaga Sertifikasi Produk kepada Produsen yang mampu memproduksi Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan sesuai dengan ketentuan SNI.
9. Lembaga Sertifikasi Produk yang selanjutnya disebut LSPro adalah lembaga yang melakukan kegiatan sertifikasi produk dan menerbitkan SPPT-SNI sesuai dengan ketentuan SNI.
10. Laboratorium Penguji adalah laboratorium yang melakukan kegiatan pengujian terhadap contoh Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan 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 yang menerangkan bahwa Pelaku Usaha pemohon SPPT-SNI secara teknis telah memenuhi persyaratan untuk ditindaklanjuti dengan proses sertifikasi produk Baja

Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan.

13. Pertimbangan Teknis adalah surat yang menerangkan bahwa Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan yang memiliki kesamaan nomor Pos Tarif/*Harmonize System* (HS) *Code* dikecualikan dari ketentuan SNI wajib karena alasan teknis dan/atau keperluan khusus.
14. Sistem Manajemen Mutu, yang selanjutnya disingkat SMM, adalah rangkaian kegiatan dalam rangka penerapan manajemen mutu menurut SMM SNI ISO 9001:2015.
15. Lembaga Sertifikasi Sistem Mutu yang selanjutnya disingkat LSSM adalah lembaga yang melakukan kegiatan sertifikasi SMM.
16. Surveilans adalah pengecekan secara berkala dan/atau secara khusus yang dilakukan oleh LSPro kepada Produsen yang telah memperoleh SPPT-SNI terhadap konsistensi penerapan SNI.
17. Pengawasan adalah mekanisme pemeriksaan terhadap barang dan/atau jasa industri yang harus memenuhi kesesuaian persyaratan mutu dengan ketentuan SNI secara wajib di dalam kegiatan produksi, importasi, dan/atau peredarannya.
18. 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.
19. Menteri adalah menteri yang menyelenggarakan urusan pemerintahan di bidang perindustrian.
20. Direktorat Jenderal Pembina Industri adalah direktorat jenderal yang mempunyai tugas, fungsi, dan wewenang untuk melakukan pembinaan terhadap industri logam di Kementerian Perindustrian.

21. Direktur Jenderal Pembina Industri adalah direktur jenderal yang mempunyai tugas, fungsi, dan wewenang untuk melakukan pembinaan terhadap industri logam di Kementerian Perindustrian.
22. Badan Penelitian dan Pengembangan Industri yang selanjutnya disingkat BPPI adalah badan yang mempunyai tugas, fungsi, dan wewenang untuk melakukan penelitian dan pengembangan industri di Kementerian Perindustrian.
23. Kepala Badan Penelitian dan Pengembangan Industri yang selanjutnya disebut Kepala BPPI adalah kepala badan yang mempunyai tugas, fungsi, dan wewenang untuk melakukan penelitian dan pengembangan industri di Kementerian Perindustrian.
24. Direktorat Pembina Industri adalah direktorat yang mempunyai tugas, fungsi, dan wewenang untuk melakukan pembinaan terhadap industri Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan pada Direktorat Jenderal Pembina Industri.
25. Direktur Pembina Industri adalah direktur yang mempunyai tugas, fungsi, dan wewenang untuk melakukan pembinaan terhadap industri Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan pada Direktorat Jenderal Pembina Industri.
26. Kepala Dinas Provinsi adalah kepala organisasi perangkat daerah yang menyelenggarakan urusan pemerintahan di bidang perindustrian di tingkat provinsi.
27. Kepala Dinas Kabupaten/Kota adalah kepala organisasi perangkat daerah yang menyelenggarakan urusan pemerintahan di bidang perindustrian di tingkat kabupaten/kota.

Pasal 2

Produsen wajib melaksanakan pengendalian mutu dengan memiliki peralatan uji paling sedikit berupa mesin uji tarik

dan uji tekuk (*universal testing machine*) sesuai dengan ketentuan SNI.

Pasal 3

- (1) Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan dapat diproduksi dengan cara:
 - a. produksi sendiri; dan/atau
 - b. *makloon*.
- (2) *Makloon* sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b merupakan kerja sama produksi antara pemberi dan penerima *makloon*.
- (3) Pemberi dan penerima *makloon* sebagaimana dimaksud pada ayat (2) hanya dapat dilakukan oleh Produsen pemegang SPPT-SNI.

Pasal 4

- (1) Produksi Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan dengan cara *makloon* sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 dilakukan berdasarkan perjanjian kerja sama *makloon* yang dilengkapi dengan:
 - a. fotokopi SPPT-SNI yang dimiliki oleh pemberi dan penerima *makloon*; dan
 - b. fotokopi sertifikat atau tanda daftar Merek yang akan digunakan.
- (2) Perjanjian kerja sama *makloon* sebagaimana dimaksud pada ayat (1) paling sedikit memuat:
 - a. nama pemberi dan penerima *Makloon*;
 - b. merek, jenis, kelas, dan ukuran Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan sesuai dengan keterangan yang tercantum dalam SPPT-SNI pemberi *makloon*, dan jumlah yang dikerjakan secara *makloon*; dan
 - c. kesiapan dan kesediaan penerima *makloon* untuk diaudit oleh pemberi *makloon*.

BAB II
LINGKUP PEMBERLAKUAN WAJIB

Pasal 5

- (1) Memberlakukan SNI Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan secara wajib untuk jenis produk, nomor SNI, dan nomor pos tarif/HS *code* sebagai berikut:

No	Jenis Produk	Nomor SNI	HS Code
1.	Baja Tulangan Beton	2052:2017	7214.20.31
			7214.20.41
			7214.20.51
			7214.20.61
			Ex. 7214.20.39
			Ex. 7214.20.49
			Ex. 7214.20.59
			Ex. 7214.20.69
			Ex. 7214.30.10
			Ex. 7214.30.90
			7214.91.19
			7214.91.21
			7214.91.29
			7214.99.11
			7214.99.19
			7214.99.91
			7214.99.92
			7214.99.93
			7214.99.94
			7215.50.91
			Ex. 7215.50.99
			7215.90.10
			Ex. 7228.10.10
Ex. 7228.10.90			
Ex. 7228.30.10			
Ex. 7228.30.90			
Ex. 7228.40.10			
Ex. 7228.40.90			

			Ex. 7228.60.10 Ex. 7228.60.90
2.	Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang	07-0065-2002	7214.20.31 7214.20.41 7214.20.51 7214.20.61 Ex. 7214.20.39 Ex. 7214.20.49 Ex. 7214.20.59 Ex. 7214.20.69 Ex. 7214.30.10 Ex. 7214.30.90 7214.91.19 7214.91.21 7214.91.29 7214.99.11 7214.99.19 7214.99.91 7214.99.92 7214.99.93 7214.99.99 7215.50.91 Ex. 7215.50.99 7215.90.10 Ex. 7228.10.10 Ex. 7228.10.90 Ex. 7228.30.10 Ex. 7228.30.90 Ex. 7228.40.10 Ex. 7228.40.90 Ex. 7228.60.10 Ex. 7228.60.90
3.	Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan	07-0954-2005	Ex. 7213.10.10 Ex. 7213.10.90 Ex. 7213.91.20 Ex. 7213.91.90 Ex. 7213.99.20

			Ex. 7213.99.90
			Ex. 7227.90.00

- (2) Pemberlakuan SNI Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan secara wajib sebagaimana dimaksud pada ayat (1) berlaku untuk baja bukan paduan dan baja paduan lainnya dengan kuat luluh/leleh 700 (tujuh ratus) - 825 (delapan ratus dua puluh lima) MPa (BjTS 700).
- (3) Baja paduan lainnya sebagaimana dimaksud pada ayat (2) merupakan baja yang tidak memenuhi ketentuan baja tahan karat (*stainless steel*) dan baja yang menurut beratnya mengandung unsur dengan komposisi sebagai berikut:
- a. 0,3% (nol koma tiga perseratus) atau lebih aluminium;
 - b. 0,0008% (nol koma nol nol nol delapan perseratus) atau lebih boron;
 - c. 0,3% (nol koma tiga perseratus) atau lebih kromium;
 - d. 0,3% (nol koma tiga perseratus) atau lebih kobalt;
 - e. 0,4% (nol koma empat perseratus) atau lebih tembaga;
 - f. 0,4% (nol koma empat perseratus) atau lebih timbal;
 - g. 1,65% (satu koma enam lima perseratus) atau lebih mangan;
 - h. 0,08% (nol koma nol delapan perseratus) atau lebih molibdenum;
 - i. 0,3% (nol koma tiga perseratus) atau lebih nikel;
 - j. 0,06% (nol koma nol enam perseratus) atau lebih niobium;
 - k. 0,6% (nol koma enam perseratus) atau lebih silikon;
 - l. 0,05% (nol koma nol lima perseratus) atau lebih titanium;
 - m. 0,3% (nol koma tiga perseratus) atau lebih tungsten (*wolfram*);
 - n. 0,1% (nol koma satu perseratus) atau lebih vanadium;

- o. 0,05% (nol koma nol lima perseratus) atau lebih zirconium; dan/atau
 - p. 0,1% (nol koma satu perseratus) atau lebih unsur lainnya (kecuali belerang, fosfor, karbon dan nitrogen), yang diambil terpisah.
- (4) Toleransi nilai karbon (C) dalam penetapan komposisi kimia billet baja tuang kontinyu (*ladle analysis*) sebagaimana tercantum dalam catatan Tabel 1 SNI 2052:2017 untuk Baja Tulangan Beton paling tinggi sebesar 0,03% (nol koma nol tiga perseratus).
- (5) Cara menghitung luas penampang nominal, keliling nominal, berat nominal, dan ukuran sirip/ulir sebagaimana tercantum dalam catatan 2 pada Tabel 3 SNI 2052:2017 untuk Baja Tulangan Beton yang berlaku sebagai berikut:

$$\text{Berat nominal} = \frac{0,785 \times 0,7854 \, d^2}{100} \text{ (kg/m)}$$

Pasal 6

- (1) Pemberlakuan SNI Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 5 ayat (1) dan ayat (2) berlaku terhadap Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan hasil produksi dalam negeri dan/atau asal impor yang berada di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia.
- (2) Pemberlakuan SNI Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan secara wajib sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dikecualikan bagi Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan yang memiliki kesamaan nomor pos tarif/HS *code* dengan nomor pos tarif/HS *code* sebagaimana dimaksud dalam Pasal 5 ayat (1) apabila berdasarkan:
- a. alasan teknis:

1. merupakan produk sejenis yang memiliki standar tersendiri dengan ruang lingkup, klasifikasi, dan/atau syarat mutu yang berbeda dengan SNI 2052:2017, SNI 07-0065-2002, dan SNI 07-0954-2005;
 2. memiliki fungsi untuk keperluan proses penarikan (*drawing*), tempa (*forging*), dan permesinan (*machining*); atau
 3. merupakan baja paduan berbentuk batang paduan yang telah atau akan dilakukan proses perlakuan panas dan/atau proses lebih lanjut untuk produk *shafting bar* atau keperluan komponen mesin dan otomotif; atau
- b. keperluan khusus bagi baja berbentuk batang yang berfungsi untuk:
1. bahan baku produk tujuan ekspor;
 2. barang contoh untuk keperluan penelitian dan pengembangan, dengan jumlah paling banyak 200 (dua ratus) kg; atau
 3. contoh uji penerbitan SPPT-SNI.
- (3) Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dapat diimpor oleh:
- a. Importir Produsen (IP), bagi baja berbentuk batang untuk keperluan khusus sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf b angka 1 dan angka 2; dan
 - b. Importir Umum (IU), dengan ketentuan sebagai berikut:
 1. merupakan baja berbentuk batang yang memiliki standar tersendiri dengan lingkup, jenis, dan kegunaan yang berbeda dengan SNI 2052:2017, SNI 07-0065-2002, dan SNI 07-0954-2005;
 2. baja paduan berbentuk batang paduan yang telah atau akan dilakukan proses perlakuan panas dan/atau proses lebih lanjut untuk

produk *shafting bar* atau keperluan komponen mesin dan otomotif; atau

3. merupakan contoh uji penerbitan SPPT-SNI.
- (4) Impor produk sebagaimana dimaksud pada ayat (3) dilakukan berdasarkan Pertimbangan Teknis dari Direktur Jenderal Pembina Industri.

Pasal 7

Pelaku Usaha wajib memproduksi, mengimpor, dan/atau mengedarkan Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan sesuai dengan ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 5.

BAB III

SERTIFIKASI PRODUK

Bagian Kesatu

Umum

Pasal 8

- (1) Produsen di dalam negeri wajib memiliki SPPT-SNI.
- (2) Dalam hal Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan berasal dari impor, Produsen di luar negeri wajib memiliki SPPT-SNI.

Pasal 9

SPPT-SNI diterbitkan melalui sistem sertifikasi Tipe 5.

Bagian Kedua

Permohonan Penerbitan SPPT-SNI

Pasal 10

- (1) Untuk memiliki SPPT-SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 8, Produsen mengajukan permohonan penerbitan SPPT-SNI kepada LSPro yang telah diakreditasi oleh KAN

sesuai dengan ruang lingkup SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 5 ayat (1) dan ditunjuk oleh Menteri.

- (2) Dalam mengajukan permohonan penerbitan SPPT-SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1), Produsen harus memenuhi persyaratan administrasi dengan melampirkan fotokopi dokumen sebagai berikut:
 - a. Surat Keterangan Konsultasi SPPT-SNI;
 - b. akta pendirian perusahaan atau perubahannya;
 - c. Izin Usaha Industri (IUI) atau izin usaha sejenis bagi Produsen di luar negeri, dengan ruang lingkup industri Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan;
 - d. Nomor Pokok Wajib Pajak (NPWP);
 - e. sertifikat SMM SNI ISO 9001:2015;
 - f. sertifikat atau tanda daftar Merek yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
 - g. perjanjian Lisensi dari pemilik Merek yang telah didaftarkan pada Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
 - h. daftar peralatan produksi;
 - i. diagram alir proses produksi; dan
 - j. merek, jenis, kelas, dan ukuran baja.
- (3) Bagi Produsen di luar negeri, dokumen persyaratan permohonan penerbitan SPPT-SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (2) harus diterjemahkan ke dalam bahasa Indonesia oleh penerjemah tersumpah.

Pasal 11

- (1) Dalam mengajukan permohonan penerbitan SPPT-SNI kepada LSPro sebagaimana dimaksud dalam Pasal 10 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 bermaterai, yang menyatakan bertanggung jawab atas peredaran Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan sesuai dengan ketentuan SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 5 ayat (1).

Pasal 12

- (1) Dalam hal Perwakilan Perusahaan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 11 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 melakukan penunjukan terhadap Importir lain untuk melakukan importasi Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan.

Bagian Ketiga
Penerbitan SPPT-SNI

Pasal 13

- (1) Penerbitan SPPT-SNI melalui sistem sertifikasi Tipe 5 sebagaimana dimaksud dalam Pasal 9 terdiri atas:
 - a. pengujian kesesuaian mutu Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan sesuai dengan ketentuan SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 5 ayat (1); dan
 - b. audit proses produksi dan penerapan SMM SNI ISO 9001:2015.
- (2) Pengujian kesesuaian mutu Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan 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 5 ayat (1) dan ditunjuk oleh Menteri; atau
 - b. 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 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 9001:2015 sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b dilakukan terhadap sertifikat SMM dari LSSM yang telah diakreditasi oleh KAN atau lembaga akreditasi SMM yang telah menandatangani perjanjian saling pengakuan (*Multilateral Recognition Arrangement/MLA*) dengan KAN.

Pasal 14

- (1) Dalam hal LSPro dan/atau Laboratorium Penguji yang telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan ruang lingkup SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 5 ayat (1) belum tersedia atau jumlahnya belum mencukupi kebutuhan proses sertifikasi dan pengujian, 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 paling lama 2 (dua) tahun terhitung sejak tanggal penunjukan.

Pasal 15

- (1) Proses penerbitan atau perpanjangan SPPT-SNI dilakukan oleh LSPro melalui rapat evaluasi.
- (2) Rapat evaluasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan untuk membahas:
 - a. Surat Keterangan Konsultasi SPPT-SNI;
 - b. laporan hasil audit SMM; dan
 - c. Laporan Hasil Uji (LHU) dan/atau Sertifikat Hasil Uji (SHU).
- (3) Dalam rapat evaluasi sebagaimana dimaksud pada ayat (2), LSPro menetapkan keputusan mengenai:
 - 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, dan/atau Merek.

Pasal 16

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

Pasal 17

Produsen hanya dapat memiliki 1 (satu) SPPT-SNI untuk 1 (satu) merek dan 1 (satu) jenis produk dengan 1 (satu) nomor dan judul SNI.

Pasal 18

- (1) LSPro hanya dapat menerbitkan 1 (satu) SPPT-SNI bagi setiap Produsen untuk 1 (satu) merek dan 1 (satu) jenis produk dengan 1 (satu) nomor dan judul SNI.
- (2) Dalam 1 (satu) SPPT-SNI yang diterbitkan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) hanya dapat dicantumkan 1 (satu) Perwakilan Perusahaan dan/atau Importir sebagaimana dimaksud dalam Pasal 16 ayat (1) huruf e.

Pasal 19

- (1) LSPro wajib melaporkan keputusan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 15 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 yang diterbitkan.

- (3) Surveilan 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 harus melakukan Surveilan khusus.

Pasal 20

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

Pasal 21

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

Pasal 22

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

BAB IV

SURAT KETERANGAN KONSULTASI SPPT-SNI

Pasal 23

- (1) Pelaku Usaha mengajukan surat permohonan penerbitan Surat Keterangan Konsultasi SPPT-SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 10 ayat (2) 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 24

- (1) Permohonan penerbitan Surat Keterangan Konsultasi SPPT-SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 23 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 menunjukkan dokumen asli dan menyerahkan fotokopi dokumen sebagai berikut:
 - a. IUI atau izin usaha bidang industri Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan;
 - b. NPWP;
 - c. surat penunjukan Perwakilan Perusahaan atau Importir di Indonesia, bagi Produsen di luar negeri;
 - d. informasi mengenai:
 1. profil perusahaan pemohon;
 2. rencana produksi dalam 1 (satu) tahun;
 3. kemampuan peralatan produksi dan pengendalian mutu;
 4. kapasitas produksi yang diajukan untuk mendapatkan SPPT-SNI;
 5. merek, jenis, kelas, dan kelompok ukuran produk yang diajukan untuk mendapatkan SPPT-SNI;
 6. LSPro yang akan dipilih oleh Pelaku Usaha pemohon;
 7. jenis produk dan realisasi produksi 3 (tiga) tahun terakhir; dan
 8. rencana jumlah barang yang akan diekspor ke Indonesia per tahun, bagi Produsen di luar negeri.
- (3) Bagi Produsen di luar negeri, IUI atau izin usaha bidang industri Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf a

harus diterjemahkan dalam bahasa Indonesia oleh penerjemah tersumpah.

- (4) Penunjukan Perwakilan Perusahaan atau Importir sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf c dibuktikan dengan:
 - a. bukti kerja sama dan pelimpahan wewenang antara Produsen dan Perwakilan Perusahaan atau Importir mengenai tanggung jawab pelaksanaan pemenuhan ketentuan SNI wajib dan peredaran Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan;
 - b. surat pernyataan Perwakilan Perusahaan atau Importir bertanggungjawab atas segala sesuatu yang terjadi terhadap pemenuhan ketentuan pemberlakuan SNI wajib pada Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan asal impor yang akan beredar di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia;
 - c. API;
 - d. SIUP dan TDP;
 - e. profil Perwakilan Perusahaan atau Importir yang ditunjuk; dan
 - f. realisasi impor Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan selama:
 1. 3 (tiga) tahun terakhir; atau
 2. 6 (enam) bulan terakhir untuk Perwakilan Perusahaan atau Importir 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 (4), Direktur Pembina Industri menerbitkan atau menolak untuk menerbitkan

Surat Keterangan Konsultasi SPPT-SNI paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak tanggal verifikasi kemampuan dan kelayakan selesai dilakukan.

Pasal 25

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

Pasal 26

Surat Keterangan Konsultasi SPPT-SNI berlaku untuk 1 (satu) kali pengajuan permohonan penerbitan SPPT-SNI.

Pasal 27

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

BAB V

PERTIMBANGAN TEKNIS

Pasal 28

- (1) Pertimbangan Teknis sebagaimana dimaksud dalam Pasal 6 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 29

- (1) Permohonan penerbitan Pertimbangan Teknis sebagaimana dimaksud dalam Pasal 28 ayat (1) diajukan oleh Pelaku Usaha dengan sistem elektronik (*online*) melalui SIINas yang terintegrasi dengan portal 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 Importir;
 - c. fotokopi API, bagi Importir;
 - d. NPWP;
 - e. *mill certificate* atau *factory test certificate* atau standar acuan lain yang berlaku berdasarkan SNI maupun standar internasional;
 - f. kapasitas produksi terpasang, bagi Produsen;
 - g. realisasi produksi per tahun, selama 3 (tiga) tahun terakhir, bagi Produsen;
 - h. Rencana Kebutuhan Impor Barang (RKIB) untuk 6 (enam) bulan;
 - i. realisasi impor;
 - j. surat pernyataan bermaterai bagi Produsen, yang menyatakan bahwa Baja Tulangan Beton yang diimpor merupakan:
 1. komponen produk tujuan ekspor, yang dibuktikan dengan kontrak kerjasama beserta *Purchase Order* (PO) atau dokumen sejenis dari pembeli luar negeri dan melaporkan realisasi ekspor (pemberitahuan ekspor barang dan *bill of lading*);
 2. barang contoh uji untuk keperluan penelitian dan pengembangan produk;
 3. barang contoh untuk pameran, yang dibuktikan dengan keikutsertaan pameran dan melampirkan surat kesanggupan yang menyatakan bahwa barang dimaksud akan di ekspor kembali; dan/atau
 4. produk sejenis yang memiliki ruang lingkup, simbol, klasifikasi, dan/atau syarat mutu yang berbeda dengan SNI Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan;

- k. surat pernyataan bermaterai bagi Importir, yang menyatakan bahwa Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan yang diimpor merupakan:
 1. barang contoh untuk pameran, yang dibuktikan dengan keikutsertaan pameran dan melampirkan surat kesanggupan yang menyatakan bahwa barang dimaksud akan di ekspor kembali; dan/atau
 2. contoh uji SPPT-SNI.
 - l. surat pernyataan bermaterai dan bukti yang menyatakan bahwa Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan yang diimpor telah memenuhi ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 6 ayat (2) dan ayat (3).
- (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 3 (tiga) hari kerja terhitung sejak tanggal dokumen persyaratan diterima dengan lengkap dan benar dari Unit Pelayanan Publik (UP2) Kementerian Perindustrian.
 - (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 dari UP2 Kementerian Perindustrian, di luar waktu yang diperlukan untuk verifikasi atau klarifikasi.

Pasal 30

- (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 produk yang akan diimpor; dan
 - e. merek, jenis, kelas, dan ukuran produk.
- (2) Pertimbangan Teknis sebagaimana dimaksud pada ayat (1) berlaku selama 6 (enam) bulan terhitung sejak tanggal diterbitkan.

Pasal 31

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

BAB VI PENANDAAN

Pasal 32

- (1) Pelaku Usaha wajib membubuhkan huruf dan tanda SNI dengan ketentuan sebagai berikut:
- a. membubuhkan huruf SNI dengan cara cetak timbul (*emboss*) pada setiap produk Baja Tulangan Beton dan Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang; dan
 - b. mencantumkan tanda SNI, nomor SNI, dan kode LSPro pada label untuk setiap bundel produk Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan.
- (2) Huruf dan tanda SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dibubuhkan pada tempat yang mudah dibaca dan dengan cara penandaan yang tidak mudah hilang.

Pasal 33

Dalam hal terdapat kerjasama produksi *makloon*, pembubuhan huruf dan tanda SNI dilakukan berdasarkan SPPT-SNI pemberi *makloon*.

Pasal 34

Pembubuhan tanda SNI, nomor SNI, dan kode LSPro sebagaimana dimaksud dalam Pasal 32 ayat (1) huruf b dilakukan dengan ketentuan sebagai berikut:



nomor SNI

kode LSPro

Pasal 35

Dalam setiap batang Baja Tulangan Beton dan Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang harus diberi tanda pada ujung penampangnya dengan warna yang tidak mudah hilang sesuai dengan kelas baja berdasarkan skema sertifikasi sebagaimana tercantum dalam Lampiran I yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.

Pasal 36

Selain huruf dan tanda SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 32, dalam setiap kemasan produk Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan harus diberi label yang memuat informasi sebagai berikut:

- a. nama atau merek dari pabrik pembuat;
- b. ukuran (diameter dan panjang);
- c. kelas baja; dan
- d. tanggal, bulan, dan tahun produksi.

BAB VII

TANGGUNG JAWAB PELAKU USAHA

Pasal 37

Pelaku Usaha bertanggung jawab atas jaminan mutu Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan hasil produksi

dalam negeri dan/atau asal impor sesuai dengan SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 5 ayat (1).

Pasal 38

Dalam hal terjadi kerjasama produksi Baja Tulangan Beton antara sesama Produsen pemegang SPPT-SNI (*makloon*), tanggung jawab atas jaminan mutu Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan hasil produksi dalam negeri sesuai dengan SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 5 ayat (1) dilakukan dengan ketentuan sebagai berikut:

- a. terhadap produk yang masih berada di pabrik, tanggung jawab berada pada penerima *makloon*; dan
- b. terhadap produk yang telah beredar di pasar, tanggung jawab berada pada pemberi *makloon*.

Pasal 39

- (1) Pelaku Usaha menyampaikan laporan pelaksanaan realisasi produksi dan/atau impor Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan kepada Direktur Jenderal Pembina Industri secara elektronik (*online*) melalui SIINas.
- (2) Laporan realisasi produksi dan/atau impor sebagaimana dimaksud pada ayat (1) disampaikan secara berkala setiap 1 (satu) tahun sekali.
- (3) Laporan realisasi produksi dan/atau impor sebagaimana dimaksud pada ayat (1) memuat paling sedikit informasi mengenai:
 - a. identitas Pelaku Usaha;
 - b. kapasitas produksi, bagi Produsen;
 - c. volume impor, bagi Importir;
 - d. jenis, kelas, ukuran, dan jumlah Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan;
 - e. negara asal impor, bagi Importir;
 - f. alamat gudang penyimpanan;

- g. pelabuhan bongkar, bagi Importir; dan
 - h. bukti kesesuaian penerapan SMM SNI ISO 9001:2015.
- (4) Dalam hal SIINas tidak berfungsi, laporan realisasi produksi dan/atau impor sebagaimana dimaksud pada ayat (3) disampaikan secara manual.

BAB VIII PEMBINAAN DAN PENGAWASAN

Bagian Kesatu Pembinaan

Pasal 40

- (1) Direktur Jenderal Pembina Industri melakukan pembinaan terhadap pemberlakuan SNI Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 5 dan/atau Pasal 6 ayat (1).
- (2) Direktur Jenderal Pembina Industri dapat mendelegasikan kewenangan pembinaan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) kepada Direktur Pembina Industri.

Pasal 41

Kepala BPPI melakukan pembinaan terhadap LSPro dan Laboratorium Penguji dalam rangka pemberlakuan SNI Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 5 dan/atau Pasal 6 ayat (1).

Pasal 42

Pembinaan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 40 ayat (1) dilakukan melalui:

- a. sosialisasi;

- b. inventarisasi dan analisis data terkait SNI; dan
- c. pembinaan teknis.

Pasal 43

- (1) Sosialisasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 42 huruf a dilakukan terhadap pemberlakuan SNI Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan secara wajib kepada Pelaku Usaha dan masyarakat melalui kerjasama dengan instansi terkait atau melalui media cetak dan/atau elektronik.
- (2) Inventarisasi dan analisis data terkait SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 42 huruf b dilakukan melalui:
 - a. monitoring Produsen yang menerapkan SNI Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan;
 - b. analisis data dampak pemberlakuan SNI Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan secara wajib bagi Produsen di dalam negeri; dan/atau
 - c. penerbitan Surat Keterangan Konsultasi SPPT-SNI sebagai salah satu persyaratan permohonan penerbitan SPPT-SNI.
- (3) Pembinaan teknis sebagaimana dimaksud dalam Pasal 42 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 44

- (1) Direktur Jenderal Pembina Industri melakukan Pengawasan terhadap:
 - a. kepemilikan mesin uji tarik dan uji tekuk (*universal testing machine*) untuk melaksanakan pengendalian mutu sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2;
 - b. pemberlakuan SNI Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 5 dan/atau Pasal 6 ayat (1); dan/atau
 - c. pelaksanaan laporan realisasi produksi dan/atau impor Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 39.
- (2) Pengawasan terhadap kepemilikan mesin sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a dan terhadap laporan realisasi produksi dan/atau impor sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf c dilakukan melalui monitoring dan evaluasi kepada Pelaku Usaha.
- (3) Pengawasan terhadap pemberlakuan SNI Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan secara wajib sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b, meliputi:
 - a. Pengawasan di pabrik; dan
 - b. koordinasi Pengawasan di pasar dengan instansi terkait.

Pasal 45

Kepala BPPI melakukan Pengawasan terhadap LSPro dan Laboratorium Penguji dalam rangka pemberlakuan SNI Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 5 dan/atau Pasal 6 ayat (1).

Paragraf 2

Pengawasan di Pabrik

Pasal 46

- (1) Dalam melakukan Pengawasan di pabrik sebagaimana dimaksud dalam Pasal 44 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 Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan; 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 Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan; dan/atau
- b. pengujian kesesuaian penerapan pemberlakuan SNI secara wajib ke Laboratorium Penguji yang telah diakreditasi oleh KAN dan ditunjuk oleh Menteri.

Pasal 47

Pengawasan di pabrik sebagaimana dimaksud dalam Pasal 46 dilakukan paling sedikit 1 (satu) kali dalam 1 (satu) tahun.

Paragraf 3

Pengawasan di Pasar

Pasal 48

- (1) Dalam melakukan koordinasi Pengawasan di pasar sebagaimana dimaksud dalam Pasal 44 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 kementerian/lembaga pemerintah nonkementerian terkait 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 49

- (1) Dalam hal surat penugasan personil untuk melakukan Pengawasan tidak disampaikan dalam jangka waktu sebagaimana dimaksud dalam Pasal 48 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 50

- (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; dan/atau
 - b. Pertimbangan Teknis terhadap pengecualian pemberlakuan SNI Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan secara wajib.
- (3) Pelaksanaan uji petik sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b meliputi:
 - a. pemeriksaan fisik Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan; dan/atau
 - b. pengujian kesesuaian penerapan pemberlakuan SNI Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan secara wajib ke Laboratorium Penguji yang telah diakreditasi oleh KAN dan ditunjuk oleh Menteri.

Pasal 51

- (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 52

- (1) Dalam melakukan Pengawasan di pabrik dan/atau di pasar, PPSI dapat didampingi oleh pegawai pada Direktorat Pembina Industri dan/atau tenaga ahli.
- (2) Dalam melakukan Pengawasan sebagaimana dimaksud pada ayat (1), PPSI, pegawai pada Direktorat Pembina Industri, dan/atau tenaga ahli mempersiapkan dokumen pengawasan yang terdiri atas:
 - a. surat pemberitahuan Pengawasan, sesuai dengan Formulir 1;
 - b. surat tugas Pengawasan, sesuai dengan Formulir 2;
 - c. label contoh uji, sesuai dengan Formulir 3;
 - d. data hasil Pengawasan, sesuai dengan Formulir 4;
 - e. berita acara Pengawasan, sesuai dengan Formulir 5;
 - f. daftar hadir, sesuai dengan Formulir 6;
 - g. surat pengantar Direktur Pembina Industri kepada Laboratorium Penguji, sesuai dengan Formulir 7;
 - h. berita acara pengambilan contoh uji, sesuai dengan Formulir 8;
 - i. daftar peralatan produksi dalam rangka Pengawasan, sesuai dengan Formulir 9;
 - j. daftar peralatan pengujian dalam rangka Pengawasan, sesuai dengan Formulir 10; dan
 - k. tabel pengukuran Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja

Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan dalam rangka pengawasan, sesuai dengan Formulir 11, tercantum dalam Lampiran II yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.

Paragraf 4

Laporan Hasil Pengawasan

Pasal 53

- (1) PPSI, pegawai pada Direktorat Pembina Industri, dan/atau tenaga ahli 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. uraian produk dan nomor pos tarif/HS code; dan
 - e. kesimpulan hasil Pengawasan terhadap pemenuhan ketentuan pemberlakuan SNI Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan secara wajib.
- (3) PPSI, pegawai pada Direktorat Pembina Industri, dan/atau tenaga ahli 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.
- (4) Direktur Jenderal Pembina Industri melakukan evaluasi terhadap laporan hasil Pengawasan sebagaimana dimaksud pada ayat (3).

Pasal 54

Dalam hal kesimpulan laporan hasil Pengawasan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 53 ayat (2) huruf e 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 55

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

BAB IX

SANKSI

Pasal 56

- (1) Pelaku Usaha yang melanggar ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 7 dan/atau Pasal 8 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.
- (3) Pencabutan SPPT-SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilakukan oleh LSPro yang menerbitkan SPPT-SNI berdasarkan rekomendasi dari Direktur Jenderal Pembina Industri.

Pasal 57

- (1) Pelaku Usaha yang melanggar ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 32, Pasal 35, Pasal 36, Pasal 37, Pasal 38, dan/atau Pasal 39 dikenai sanksi administratif sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

- (2) Pengenaan sanksi administratif sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dapat disertai dengan pencabutan SPPT-SNI.
- (3) Sanksi administratif sebagaimana dimaksud pada ayat (1) diberikan oleh Direktur Jenderal Pembina Industri berdasarkan hasil evaluasi laporan hasil Pengawasan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 53 ayat (4).
Pencabutan SPPT-SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilakukan oleh LSPro penerbit SPPT-SNI berdasarkan rekomendasi dari Direktur Jenderal Pembina Industri.

Pasal 58

- (1) Apabila berdasarkan hasil evaluasi terhadap laporan hasil Pengawasan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 53 ayat (4) terdapat ketidaksesuaian dengan persyaratan SNI Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan, Direktur Jenderal Pembina Industri memberikan peringatan tertulis kepada Pelaku Usaha yang melakukan pelanggaran.
- (2) Peringatan tertulis sebagaimana dimaksud pada ayat (1) berisi perintah untuk:
 - a. melakukan perbaikan kualitas produk yang tidak sesuai dengan ketentuan pemberlakuan SNI secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 5 ayat (1) kepada Produsen;
 - b. melakukan penarikan produk yang tidak sesuai dengan ketentuan pemberlakuan SNI secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 5 ayat (1) kepada Pelaku Usaha;
 - c. memberikan rekomendasi pembekuan IUI kepada instansi penerbit IUI; dan/atau
 - d. memberikan rekomendasi pembekuan SPPT-SNI kepada LSPro penerbit SPPT-SNI.
- (3) Peringatan tertulis sebagaimana dimaksud pada ayat (2) diberikan paling banyak 3 (tiga) kali dalam waktu masing-masing 30 (tiga puluh) hari.

Pasal 59

- (1) Apabila Pelaku Usaha tidak melakukan perbaikan kualitas produk dan penarikan produk dalam waktu sebagaimana dimaksud dalam Pasal 58 ayat (3), Direktur Jenderal Pembina Industri melakukan tindakan publikasi.
- (2) Tindakan publikasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan terhadap:
 - a. pelanggaran ketentuan pemberlakuan SNI Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 5 ayat (1) oleh Pelaku Usaha; dan
 - b. ketaatan terhadap pemberlakuan SNI Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 5 ayat (1) oleh Pelaku Usaha.
- (3) Tindakan publikasi sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilakukan melalui pemuatan berita dalam media cetak dan/atau media elektronik.

Pasal 60

- (1) LSPro yang melanggar ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 14 ayat (3), Pasal 16, Pasal 17, 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 61

- (1) Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan

hasil produksi dalam negeri yang tidak memenuhi ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 5 dan/atau Pasal 6 ayat (1) dilarang beredar di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia.

- (2) Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan hasil produksi dalam negeri yang telah beredar di pasar dan tidak memenuhi ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 5 dan/atau Pasal 6 ayat (1) harus ditarik dari peredaran dan dimusnahkan oleh Produsen yang bersangkutan.
- (3) Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan asal impor yang tidak memenuhi ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 5 dan/atau Pasal 6 ayat (1) dilarang masuk ke dalam daerah pabean Indonesia.
- (4) Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan asal impor yang telah berada di daerah pabean Indonesia dan tidak memenuhi ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 5 dan/atau Pasal 6 ayat (1) 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 X

KETENTUAN PERALIHAN

Pasal 62

SPPT-SNI yang telah diterbitkan berdasarkan Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 37/M-IND/PER/2/2012 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia (SNI) Baja Tulangan Beton secara Wajib, harus telah disesuaikan dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini.

Pasal 63

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

BAB XI

KETENTUAN PENUTUP

Pasal 64

Pada saat Peraturan Menteri ini mulai berlaku:

- a. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 37/M-IND/PER/2/2012 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia (SNI) Baja Tulangan Beton secara Wajib (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2012 Nomor 261); dan
- b. peraturan pelaksanaan dari Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 37/M-IND/PER/2/2012 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia (SNI) Baja Tulangan Beton secara Wajib (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2012 Nomor 261),
dicabut dan dinyatakan tidak berlaku.

Pasal 65

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 28 Mei 2018

MENTERI PERINDUSTRIAN
REPUBLIK INDONESIA,

ttd

AIRLANGGA HARTARTO

Diundangkan di Jakarta
pada tanggal 31 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 14 TAHUN 2018
TENTANG
PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL
INDONESIA BAJA TULANGAN BETON
SECARA WAJIB

SKEMA SERTIFIKASI

STANDAR NASIONAL INDONESIA BAJA TULANGAN BETON SECARA WAJIB

A. RUANG LINGKUP

Skema ini berlaku untuk Sertifikasi (sertifikasi awal, Surveilan, dan sertifikasi ulang/resertifikasi) SPPT-SNI.

B. ACUAN NORMATIF

Standar produk yang diacu:

- a. SNI 2052:2017 Baja Tulangan Beton;
- b. SNI 07-0065-2002 Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang; dan
- c. SNI 07-0954-2005 Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan.

C. DEFINISI

1. Baja Tulangan Beton adalah baja berbentuk batang berpenampang bundar dengan permukaan polos atau sirip yang digunakan untuk penulangan beton, yang diproduksi dari bahan baku *billet* dengan cara canai panas (*hot rolling*).
2. Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang adalah baja yang berbentuk batang berpenampang bundar berbentuk polos yang digunakan untuk penulangan beton dengan cara canai panas ulang dengan bahan daur ulang.
3. Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan adalah baja yang berbentuk batang berpenampang bundar berbentuk polos yang dikemas dalam bentuk gulungan untuk penulangan beton dengan bahan baku *billet* dengan cara canai panas (*hot rolling*).

D. TATA CARA MEMPEROLEH SPPT SNI

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

NO	KETENTUAN	URAIAN
TAHAP I: SELEKSI		
1.	Permohonan	<ol style="list-style-type: none"> 1. Surat Aplikasi Permohonan sesuai Prosedur LSPro. 2. Surat Keterangan Konsultasi SPPT-SNI. 3. Dokumen permohonan SPPT-SNI disertai dengan melampirkan dokumen legalitas perusahaan, daftar informasi terdokumentasi, daftar peralatan produksi, diagram alir proses produksi dalam bahasa Indonesia, serta merek, tipe, kelas, dan ukuran produk yang diajukan. 4. Dokumen legalitas perusahaan, antara lain: <ol style="list-style-type: none"> a. 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. b. IUI atau TDI bagi produsen dalam negeri atau izin sejenis bagi Produsen di luar negeri yang sudah diterjemahkan ke dalam Bahasa Indonesia oleh penerjemah tersumpah. c. fotokopi sertifikat atau tanda daftar Merek Pelaku Usaha yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; d. fotokopi NPWP; e. Struktur Organisasi; f. Angka Pengenal Importir (API), bagi

		<p>produk impor;</p> <p>g. <i>Contract Agreement Manufacturer & Importer</i> dan bukti serap;</p> <p>h. Daftar Induk Dokumen/Daftar Informasi Terdokumentasi;</p> <p>i. Ilustrasi Pembubuhan Tanda SNI;</p> <p>j. fotokopi SMM SNI ISO 9001:2015;</p> <p>k. bukti kerjasama dan pelimpahan wewenang antara Produsen di luar negeri dan Perwakilan Perusahaan atau Importir mengenai tanggung jawab pelaksanaan pemenuhan ketentuan SNI wajib dan peredaran Baja Tulangan Beton; dan</p> <p>l. surat pernyataan Perwakilan Perusahaan atau Importir bertanggung jawab terhadap segala sesuatu yang terjadi dalam pemenuhan ketentuan pemberlakuan SNI wajib untuk Baja Tulangan Beton asal impor yang akan beredar di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia.</p> <p>5. Kelengkapan dokumen lainnya:</p> <p>a. daftar peralatan utama produksi;</p> <p>b. daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir;</p> <p>c. laporan hasil uji produk di pabrik untuk minimal 1 (satu) contoh produk dari 3 (tiga) jenis produk.</p> <p>Keterangan: LSPro harus menjelaskan dan memastikan ketentuan penandaan SNI pada kemasan dan persyaratan lainnya yang terkait.</p>
2.	SMM yang diterapkan	SMM SNI ISO 9001:2015

3.	Durasi audit tahap 2	Minimal 6 (enam) <i>man/days</i> .
4.	Petugas Pengambil Contoh	Petugas Pengambil Contoh (PPC) yang terdaftar di LSPro dan ditugaskan oleh LSPro. Catatan: LSPro dapat memberikan kewenangan kepada PPC untuk melakukan pengukuran panjang pada saat pengambilan contoh dengan alat yang terkalibrasi.
5.	Laboratorium Penguji yang digunakan	Laboratorium Penguji yang diakreditasi oleh KAN dan ditunjuk oleh Menteri, dengan ruang lingkup SNI Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan. Jika Laboratorium Penguji merupakan sumber daya eksternal dari LSPro, maka harus dilengkapi dengan Perjanjian Subkontrak.
TAHAP II: DETERMINASI		
1.	Audit Tahap 1 (Audit Kecukupan)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Daftar Informasi Terdokumentasi (untuk pemohon dari luar negeri diterjemahkan dalam bahasa Indonesia oleh penerjemah tersumpah). 2. Fasilitas Proses Produksi Fasilitas proses produksi meliputi peralatan produksi minimal dan <i>quality control</i> yang harus diverifikasi oleh auditor sesuai dengan huruf G Fasilitas Proses Produksi dokumen Skema Sertifikasi ini.
2.	a. Audit Tahap 2 (Audit Kesesuaian oleh Tim auditor)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Auditor harus menyiapkan rencana audit (<i>audit plan</i>) dan rencana pengambilan contoh (<i>sampling plan</i>) sesuai dengan yang disiapkan oleh PPC berdasarkan merek, tipe, kelas, dan ukuran baja yang diajukan; 2. Minimal 1 (satu) orang dari tim auditor memiliki kompetensi proses produksi Baja Tulangan Beton. Jika Auditor tidak

		memiliki kompetensi tersebut maka harus menggunakan Tenaga Ahli.
	b. Lingkup yang diaudit	<ol style="list-style-type: none"> 1. Audit SMM Pada saat sertifikasi awal/resertifikasi, audit dilakukan pada seluruh elemen. 2. Asesmen proses produksi: Konsistensi produk yang diajukan untuk sertifikasi harus diperiksa di pabrik. Penilaian asesmen produksi dilakukan untuk memverifikasi: <ol style="list-style-type: none"> a. fasilitas, peralatan, personal, dan prosedur yang digunakan pada proses produksi; b. kemampuan dan kompetensi untuk memantau, mengukur, dan menguji produk sebelum dan setelah produksi; c. pengambilan contoh dan pengujian yang dilakukan oleh pabrik untuk memelihara konsistensi produk sehingga dapat menjamin kesesuaian persyaratan produk; d. pengendalian proses produksi Baja Tulangan Beton sesuai dengan huruf G dokumen Skema Sertifikasi ini; dan e. kemampuan pabrik untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai.
3.	Kategori ketidaksesuaian	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mayor apabila berhubungan langsung dengan mutu produk dan mengakibatkan ketidakpuasan pelanggan atau SMM tidak berjalan, maka tindakan koreksi diberi waktu maksimal 1 (satu) bulan untuk melakukan tindakan perbaikan; atau 2. Minor apabila terdapat inkonsistensi dalam menerapkan SMM, maka diberi waktu 2 (dua) bulan untuk melakukan perbaikan.

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. Contoh diambil di aliran produksi dan/atau di gudang produksi.3. Contoh diambil secara acak dari kelompok produk yang memiliki kesamaan dalam kelas, simbol, dan kelompok ukuran produk sesuai dengan huruf F dokumen skema sertifikasi ini.4. Setiap kelompok yang tidak terdiri dari 1 (satu) nomor leburan (campuran) dari 1 (satu) ukuran dan 1 (satu) kelas baja yang sama, diambil 1 (satu) contoh uji setiap 25 (dua puluh lima) ton paling banyak untuk 5 (lima) contoh.5. Contoh pengujian sifat mekanis diambil sebanyak 2 × 1,5 meter yang diambil dari kedua ujung Baja Tulangan Beton.6. Jumlah contoh yang disimpan sebagai arsip perusahaan sama dengan jumlah untuk pengujian, untuk setiap jenis, kelas, dan kelompok ukuran Baja Tulangan Beton.7. Pengambilan contoh uji dalam rangka sertifikasi awal dan resertifikasi/sertifikasi ulang dilakukan pada setiap jenis, kelas, dan ukuran Baja Tulangan Beton yang diajukan dalam permohonan SPPT-SNI seperti yang ditunjukkan dalam huruf F dokumen skema sertifikasi ini.
5.	Cara Pengujian	<ol style="list-style-type: none">1. Cara uji produk Baja Tulangan Beton sesuai Pasal 8 SNI 2052:2017, Pasal 6 SNI 07-0065-2002, dan Pasal 6 SNI 07-0954-2005.

		<p>2. Ketentuan Catatan 2 pada Tabel 3 – Ukuran baja tulangan beton sirip/ulir yang berlaku seharusnya:</p> $\text{Berat nominal} = \frac{0,785 \times 0,7854 d^2}{100} \text{ (kg/m)}$ <p>3. Setiap Produsen wajib melakukan verifikasi melalui pengujian komposisi kimia bahan baku minimum setahun sekali.</p> <p>4. Ketentuan catatan Tabel 1 – Komposisi Kimia <i>billet</i> baja tuang kontinyu (<i>ladle analysis</i>) yang berlaku seharusnya toleransi nilai karbon (C) pada produk baja tulangan beton tidak diperbolehkan lebih besar dari 0,03%.</p>
6.	Laporan Hasil Uji	Mencantumkan hasil uji dan syarat mutu, serta dapat mencantumkan kesesuaian atau ketidaksesuaian dalam pemenuhan SNI 2052:2017, SNI 07-0065-2002, atau SNI 07-0954-2005.
TAHAP III: TINJAUAN DAN KEPUTUSAN		
1.	Tinjauan terhadap Laporan Audit dan Laporan Hasil Uji	<p>1. Paling sedikit 1 (satu) orang dari Tim Teknis/Pengkaji (<i>Reviewer</i>) memiliki kompetensi proses produksi Baja Tulangan Beton.</p> <p>2. Panitia Teknis/Pengkaji (<i>Reviewer</i>) melakukan Tinjauan Laporan Audit.</p> <p>3. Panitia Teknis/Pengkaji (<i>Reviewer</i>) melakukan Tinjauan Laporan Hasil Uji.</p> <p>4. Tinjauan yang dihasilkan merupakan bahan rapat Panel/Komite Tinjauan Teknis SPPT-SNI.</p> <p>5. Jika ada parameter yang tidak memenuhi syarat, dilakukan pengujian ulang yang diambil dari arsip atau pengambilan contoh ulang.</p> <p>6. Pengujian ulang hanya dilakukan untuk 1</p>

		<p>(satu) kali kesempatan.</p> <p>7. Jika pengujian ulang sebagaimana dimaksud dalam angka 6 tidak lulus, maka proses sertifikasi dinyatakan gagal untuk jenis, simbol, kelas dan ukuran produk tersebut.</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, LSPro harus melakukan registrasi secara <i>online</i> ke Pusat Standardisasi Industri, BPPI, Kementerian Perindustrian. 2. Masa berlaku SPPT-SNI adalah 4 (empat) tahun. 3. Dalam SPPT-SNI memuat paling sedikit informasi sebagai berikut: <ol style="list-style-type: none"> a. nama dan alamat Produsen; b. alamat pabrik; c. nomor dan judul SNI d. merek, jenis, kelas, dan ukuran produk; e. nama dan alamat Perwakilan Perusahaan atau Importir, bagi Produsen di luar negeri; dan f. masa berlaku SPPT-SNI. 4. SPPT-SNI hanya untuk 1 (satu) Produsen dengan 1 (satu) nomor SNI dan 1 (satu) merek, serta hanya diterbitkan oleh 1 (satu) LSPro. 5. Dalam 1 (satu) SPPT-SNI hanya dapat dicantumkan 1 (satu) Perwakilan

		Perusahaan. 6. Surat Perjanjian Tanggung Jawab Lisensi Pengguna Tanda SNI antara LSPro dengan Produsen di dalam negeri atau Perwakilan Perusahaan di Indonesia, bagi produk asal impor.
TAHAP V: SURVEILAN		
1.	Durasi Audit	Minimal 4 (empat) <i>man/days</i>
2.	Lingkup yang diaudit	<ol style="list-style-type: none"> 1. Audit SMM Dilakukan pada elemen kritis. 2. Asesmen proses produksi: Konsistensi produk yang diajukan untuk sertifikasi harus diperiksa di pabrik. Penilaian asesmen produksi dilakukan untuk memverifikasi: <ol style="list-style-type: none"> a. fasilitas, peralatan, personal, dan prosedur yang digunakan pada proses produksi; b. kemampuan dan kompetensi untuk memantau, mengukur, dan menguji produk sebelum dan setelah produksi; c. pengambilan contoh dan pengujian yang dilakukan oleh pabrik untuk memelihara konsistensi produk sehingga dapat menjamin kesesuaian persyaratan produk; d. pengendalian proses produksi Baja Tulangan Beton sesuai dengan huruf G dokumen skema sertifikasi ini; dan e. kemampuan pabrik untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai.
3.	Kategori ketidaksesuaian	1. Mayor apabila berhubungan langsung dengan mutu produk dan mengakibatkan ketidakpuasan pelanggan atau SMM tidak berjalan, maka tindakan koreksi diberi

		<p>waktu maksimal 1 (satu) bulan untuk melakukan tindakan perbaikan; atau</p> <ol style="list-style-type: none">Minor apabila terdapat inkonsistensi dalam menerapkan SMM, maka diberi waktu 2 (dua) bulan untuk melakukan perbaikan.
4.	Pengambilan Contoh	<ol style="list-style-type: none">PPC membuat Rencana Pengambilan Contoh yang disetujui oleh Ketua Tim Auditor.Contoh uji dilengkapi dengan Berita Acara Pengambilan Contoh dan Label Contoh. Contoh diambil di aliran produksi dan/atau di gudang produksi.Contoh diambil secara acak dari kelompok produk yang memiliki kesamaan dalam kelas, simbol, dan ukuran sesuai dengan SNI yang dimohon untuk jenis, kelas, dan ukuran produk.Setiap kelompok yang tidak terdiri dari 1 (satu) nomor leburan (campuran) dari 1 (satu) ukuran dan 1 (satu) kelas baja yang sama, diambil 1 (satu) contoh uji setiap 25 (dua puluh lima) ton paling banyak untuk 5 (lima) contoh.Contoh pengujian sifat mekanis diambil sebanyak $2 \times 1,5$ meter yang diambil dari kedua ujung Baja Tulangan Beton.Jumlah contoh yang disimpan sebagai arsip perusahaan sama dengan jumlah untuk pengujian, untuk setiap jenis, kelas, dan ukuran baja.Pengambilan contoh uji dalam rangka sertifikasi awal dan resertifikasi/sertifikasi ulang dilakukan pada setiap merek, jenis, kelas, dan ukuran Baja Tulangan Beton yang diajukan dalam permohonan SPPT-SNI seperti yang ditunjukkan dalam huruf F

		dokumen skema sertifikasi ini.
5.	Tinjauan terhadap Laporan Audit/ Laporan Verifikasi dan Laporan Hasil Uji	<ol style="list-style-type: none"> 1. Paling sedikit 1 orang dari tim Teknis/Pengkaji (<i>Reviewer</i>) memiliki kompetensi proses produksi Baja Tulangan Beton. 2. Panitia Teknis/Pengkaji (<i>Reviewer</i>) melakukan Tinjauan Laporan Audit. 3. Panitia Teknis/Pengkaji (<i>Reviewer</i>) melakukan Tinjauan Laporan Hasil Uji. 4. Tinjauan yang dihasilkan merupakan bahan rapat Panel/Komite Tinjauan Teknis SPPT-SNI. 5. Jika ada parameter yang tidak memenuhi syarat, dilakukan pengujian ulang yang diambil dari arsip atau pengambilan contoh ulang. 6. Pengujian ulang hanya dilakukan untuk 1 (satu) kali kesempatan. 7. Jika pengujian ulang sebagaimana dimaksud dalam angka 6 tidak lulus, maka proses sertifikasi dinyatakan gagal untuk jenis, simbol, kelas dan ukuran produk tersebut.
6.	Keputusan Surveilan melalui rapat Panel/Komite Tinjauan Teknis SPPT-SNI	Sesuai Prosedur LSPro.

E. PENANDAAN

1. Pelaku Usaha wajib membubuhkan huruf dan tanda SNI dengan ketentuan sebagai berikut:
 - a. membubuhkan huruf SNI dengan cara *emboss* pada setiap produk Baja Tulangan Beton dan Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang; dan

- b. mencantumkan tanda SNI, nomor SNI, dan kode LSPro pada label untuk setiap bundel produk Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang dan Baja Tulangan Beton Dalam Bentuk Gulungan.
2. Pembubuhan huruf SNI sebagaimana dimaksud pada angka 1 huruf a dilakukan dengan ketentuan sebagai berikut:
 - a. untuk Baja Tulangan Beton dan Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, sebagai berikut:
 - 1) dibubuhkan pada setiap batang, dengan jarak tertentu harus diberi tanda dengan cara *emboss*, yang menunjukkan:
 - a) inisial pabrik, dengan ketentuan pencantuman logo atau merek yang menjadi tanggung jawab pabrik yang bersangkutan dan dibuktikan dengan sertifikat atau tanda daftar merek/logo dari Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
 - b) ukuran diameter nominal;
 - c) huruf SNI; dan
 - 2) pembubuhan huruf SNI dan ketentuan lainnya dicantumkan pada label dalam setiap ikatan atau bundel.
 - b. untuk Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan, sebagai berikut:
 - 1) pembubuhan tanda SNI pada setiap ujung gulungan akhir dengan cara yang tidak mudah hilang; dan
 - 2) pembubuhan tanda SNI dan ketentuan lainnya dicantumkan pada label dalam setiap gulungan atau bundel.
3. Pembubuhan tanda SNI, nomor SNI, dan kode LSPro sebagaimana dimaksud pada angka 1 huruf b dicantumkan dengan contoh sebagai berikut:



nomor SNI

kode LSPro

4. Dalam hal terdapat kerjasama produksi makloon, pembubuhan huruf dan tanda SNI dilakukan berdasarkan SPPT-SNI pemberi makloon.

5. Selain huruf dan tanda SNI, dalam setiap kemasan Baja Tulangan Beton, Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang, dan Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan harus diberi label yang memuat informasi sebagai berikut:
 - c. nama atau merek dari pabrik pembuat;
 - d. ukuran (diameter dan panjang);
 - e. kelas baja; dan
 - f. tanggal, bulan, dan tahun produksi.
6. Setiap batang Baja Tulangan Beton harus diberi tanda pada ujung penampangnya dengan warna yang tidak mudah hilang sesuai dengan kelas baja seperti pada tabel sebagai berikut:

SNI	Kelas Baja	Warna
SNI 2052:2017	BjTP 280	Hitam
	BjTS 280	Hitam
	BjTS 420A	Kuning
	BjTS 420B	Merah
	BjTS 520	Hijau
	BjTS 550	Putih
	BjTS 700	Biru
SNI 07-0065-2002	Bj R 24	Putih
	Bj R 30	Coklat

F. ILUSTRASI RENCANA PENGAMBILAN CONTOH

1. Ilustrasi rencana pengambilan contoh uji untuk Baja Tulangan Beton (SNI 2052:2017), sebagai berikut:

Penamaan	BjTP 24			
	1	2	3	R
P 6	√	√	√	√
P 8	√			
P 10		√		
P 12			√	
P 14				√
P 16	√			
P 19		√		

P 22			√	
P 25				√
P 28	√		√	
P 32		√		√
P 36	√			√
P 40		√		
P 50			√	
Catatan: <ul style="list-style-type: none"> • 1,2,3 adalah tahapan surveilan • R adalah Resertifikasi 				

Penamaa n	BjTS 280				BjTS 420A				BjTS 420B				BjTS 520				BjTS 550				BjTS 700			
	1	2	3	R	1	2	3	R	1	2	3	R	1	2	3	R	1	2	3	R	1	2	3	R
S 6	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√
S 8	√			√	√			√	√			√	√			√	√			√	√			√
S 10		√				√				√				√				√				√		
S 13			√				√				√				√				√				√	
S 16	√				√				√				√				√				√			
S 19		√				√				√				√				√				√		
S 22			√				√				√				√				√				√	
S 25				√				√				√				√				√				√
S 29	√		√		√		√		√		√		√		√		√		√		√		√	
S 32		√		√		√		√		√		√		√		√		√		√		√		√
S 36	√		√		√		√		√		√		√		√		√		√		√		√	
S 40		√		√		√		√		√		√		√		√		√		√		√		√
S 50			√				√				√				√				√				√	
S 54		√		√		√		√		√		√		√		√		√		√		√		√
S 57	√				√				√				√				√				√			

Catatan:

- 1,2,3 adalah tahapan surveilan
- R adalah Resertifikasi

2. Ilustrasi rencana pengambilan contoh uji untuk produk Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang (SNI 07-0065-2002), sebagai berikut:

Diameter (mm)	Bj R 24				Bj R 30			
	1	2	3	R	1	2	3	R
6 s.d 8	√	√	√	√	√	√	√	√
10 s.d 12	√	√	√	√	√	√	√	√

Catatan:

- 1,2,3 adalah tahapan surveilan
- R adalah Resertifikasi

3. Ilustrasi rencana pengambilan contoh uji untuk produk Baja Tulangan Beton dalam Bentuk Gulungan (SNI 07-0954-2005), sebagai berikut:

Penamaan	BjTP 24				BjTP 30			
	1	2	3	R	1	2	3	R
P 6	√	√	√	√	√	√	√	√
P 8	√				√			
P 10		√				√		
P 12			√				√	
P 14				√				√
P 16	√	√	√	√	√	√	√	√

Catatan:

- 1,2,3 adalah tahapan surveilan
- R adalah Resertifikasi

G. PENGENDALIAN PROSES PRODUKSI BAJA TULANGAN BETON

No.	Area/Proses	Verifikasi	Frekuensi	Dokumen Terkait
1.	Bahan baku	a. Spesifikasi <i>billet</i> b. Inspeksi visual	Setiap kedatangan/	Dokumen inspeksi dan

		c. Komposisi kimia	setiap lot	<i>Certificate of Analysis (CoA)</i>
2.	Memasukkan <i>billet</i> ke dapur	a. Sarana <i>handling</i> dan <i>setting (speed)</i> b. Ukuran <i>Billet</i> sesuai dengan ukuran (<i>space</i>) dapur	Setiap input <i>billet</i> ke reheating furnace	Dokumen kerja <i>billet</i> input
3.	Dapur (<i>Reheating Furnace</i>)	Pengaturan temperatur (<i>heating zone & soaking zone</i>), bila <i>over heated</i> antar <i>billet</i> lengket.	Sesuai standar operasi	Dokumen kerja dapur/ <i>furnace</i>
4.	<i>Roughing Mill</i>	a. <i>Setting speed</i> disesuaikan dengan <i>speed rolling</i> b. Penetapan prosentase <i>size reduction</i> c. Penggunaan caliber/ <i>pass-roll</i> d. Penentuan <i>reversible (optional)</i>	Sesuai standar operasi	Dokumen kerja <i>roughing mill</i>
5.	<i>Intermediate Mill</i>	a. <i>Setting speed</i> disesuaikan dengan <i>speed rolling</i> b. Penetapan prosentase <i>size reduction</i>	Sesuai standar operasi	Dokumen kerja <i>intermediate mill</i>
6.	<i>Finishing Mill</i>	a. <i>Setting speed</i> disesuaikan dengan <i>speed rolling</i> (polos/sirip) b. <i>Final outside</i>	Sesuai standar operasi	Dokumen kerja <i>finishing mill</i> Ketentuan

(MR)	(petugas pengambil contoh)	(Ketua Tim)
------	----------------------------	-------------

MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK
INDONESIA,

TTD

AIRLANGGA HARTARTO

LAMPIRAN II
PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 14 TAHUN 2018
TENTANG
PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL
INDONESIA BAJA TULANGAN BETON
SECARA WAJIB

DAFTAR FORMULIR PENGAWASAN
PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL INDONESIA BAJA TULANGAN BETON
SECARA WAJIB

- Formulir 1 : Surat Pemberitahuan Pengawasan Pemberlakuan SNI Wajib Produk Logam
- Formulir 2 : Surat Tugas Pengawasan Pemberlakuan SNI di Pabrik dan/atau di Pasar
- Formulir 3 : Label Contoh Uji
- Formulir 4 : Data Hasil Pengawasan
- Formulir 5 : Berita Acara Pengawasan Pemberlakuan SNI di Pabrik dan/atau di Pasar
- Formulir 6 : Daftar Hadir
- Formulir 7 : Surat Pengantar Pengujian ke Laboratorium Penguji
- Formulir 8 : Berita Acara Pengambilan Contoh Uji
- Formulir 9 : Daftar Peralatan Produksi
- Formulir 10 : Daftar Peralatan Pengujian
- Formulir 11 : Tabel Pengukuran Baja Tulangan Beton

MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK
INDONESIA,

ttd

AIRLANGGA HARTARTO

Formulir 1

KOP DIREKTORAT JENDERAL ILMATE

Nomor : /ILMATE.2/ / Jakarta,, 20

Lampiran : 1 (satu)

Hal : Pemberitahuan Pembinaan dan Pengawasan Pemberlakuan SNI Wajib Baja Tulangan Beton

Yth.

Direktur PT

di -

...

Dalam rangka pelaksanaan pembinaan dan pengawasan terhadap Pemberlakuan SNI Wajib produk Baja Tulangan Beton, bersama ini diberitahukan bahwa Direktorat Industri Logam 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 Merek, dan ISO 9001:2015;
- 2. Fasilitas produksi dan pengendalian mutu; dan
- 3. Kesesuaian produk atas syarat mutu SNI.

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 Logam yang akan melaksanakan pengawasan ke perusahaan Saudara.

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

Direktur Industri Logam,

.....

Tembusan:

- 1. Direktur Jenderal ILMATE;
- 2. Kepala Dinas Perindustrian setempat;
- 3. Peringgal.

Formulir 2

KOP DIREKTORAT JENDERAL ILMATE

SURAT - TUGAS

Nomor:

Dalam rangka pengawasan pemberlakuan SNI Baja Tulangan Beton secara wajib, Direktur Jenderal Industri Logam, Mesin, Alat Transportasi, dan Elektronika, Kementerian Perindustrian menugaskan kepada:

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

untuk:

- a. melakukan pengawasan pemberlakuan SNI Baja Tulangan Beton secara wajib pada:
 - 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 Logam,

.....

Formulir 3

LABEL CONTOH UJI

Label Contoh uji dalam rangka Pengawasan pemberlakuan SNI Baja Tulangan Beton secara wajib

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 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 ...
 - Provinsi ...
 - Telepon/Fax ...
 - Website/E-mail ...
 - d. Alamat Pabrik ...
 - Kabupaten ...
 - Provinsi ...
 - 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:
... ..
Instansi penerbit: ...
- 2. Sistem Manajemen Mutu ISO Sertifikat
9001:2015
- 3. Sertifikat SMM ISO 9001:2015 Nomor: ...
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 Terlampir
produk di luar pabrik *

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

BAGIAN 5 – PEMBUBUHAN TANDA SNI

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

KETERANGAN TERSEBUT DI ATAS DIBUAT DENGAN SESUNGGUHNYA

(lokasi) , (tanggal, bulan, tahun)
(Ttd dan cap Perusahaan)

(Nama)
(Jabatan Pemohon)

Formulir 5

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 Baja Tulangan Beton 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,
Pihak Perusahaan

PPSI

(tanda tangan)
(nama jelas)

(tanda tangan)
(nama jelas)

Formulir 6

DAFTAR HADIR PENGAWASAN
SNI BAJA TULANGAN BETON SECARA WAJIB

No.	Nama	Jabatan	Bagian / Departemen	Tanda Tangan

Formulir 7

KOP DIREKTORAT JENDERAL ILMATE

Nomor : Jakarta, 20.....
Lampiran :
Perihal : Pengujian Baja Tulangan Beton
dalam rangka Pengawasan

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

Dalam rangka pelaksanaan pengawasan SNI Baja Tulangan Beton 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 2052:2017, SNI 07-0065-2002, atau SNI 07-0954-2005, 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 Logam,

.....

Formulir 8

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 2052:2017, SNI 07-0065-2002, atau SNI 07-0954-2005, 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 10

DAFTAR PERALATAN PENGUJIAN DALAM RANGKA PENGAWASAN
PEMBERLAKUAN SNI BAJA TULANGAN BETON SECARA WAJIB

Nama Perusahaan : ...

Alamat Pabrik : ...

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

Formulir 11

Tabel Pengukuran Baja Tulangan Beton
SNI ...

a. Pengukuran Penampang

Nomor Contoh uji	Jenis/Kelas	Diameter Nominal (mm)	Titik Pengukuran					Rata- Rata (mm)	Syarat Mutu (mm)
			#1	#2	#3	#4	#5		
...	

b. Pengukuran Panjang

Nomor Contoh uji	Penamaan	Panjang Nominal (m)	Hasil Pengukuran (m)	Toleransi	Syarat Mutu (m)
...

c. Pengukuran Berat

Nomor Contoh uji	Penamaan	Berat Nominal (Kg/m)	Hasil Pengukuran (Kg/m)	Toleransi	Syarat Mutu (Kg/m)
...