



PERATURAN MENTERI PERDAGANGAN REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2026
TENTANG
KETENTUAN KARET ALAM SPESIFIKASI TEKNIS YANG AKAN DIEKSPOR

DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA

MENTERI PERDAGANGAN REPUBLIK INDONESIA,

- Menimbang : a. bahwa untuk menjaga mutu, meningkatkan daya saing dan citra produk Indonesia, memberikan kepastian usaha bagi produsen serta upaya mengembangkan pasar ekspor karet alam spesifikasi teknis, telah ditetapkan Peraturan Menteri Perdagangan Nomor 26 Tahun 2021 tentang Penetapan Standar Kegiatan Usaha dan Produk pada Penyelenggaraan Perizinan Berusaha Berbasis Risiko Sektor Perdagangan sebagaimana telah diubah dengan Peraturan Menteri Perdagangan Nomor 21 Tahun 2023 tentang Perubahan atas Peraturan Menteri Perdagangan Nomor 26 Tahun 2021 tentang Penetapan Standar Kegiatan Usaha dan Produk pada Penyelenggaraan Perizinan Berusaha Berbasis Risiko Sektor Perdagangan;
- b. bahwa ketentuan mengenai karet alam spesifikasi teknis yang diatur dalam Peraturan Menteri Perdagangan sebagaimana dimaksud dalam huruf a sudah tidak sesuai dengan perkembangan dan kebutuhan hukum, sehingga perlu diganti;
- c. bahwa berdasarkan pertimbangan sebagaimana dimaksud dalam huruf a dan huruf b, perlu menetapkan Peraturan Menteri Perdagangan tentang Ketentuan Karet Alam Spesifikasi Teknis yang Akan Diekspor;
- Mengingat : 1. Pasal 17 ayat (3) Undang-Undang Dasar Negara Republik Indonesia Tahun 1945;
2. Undang-Undang Nomor 39 Tahun 2008 tentang Kementerian Negara (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2008 Nomor 166, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 4916) sebagaimana telah diubah dengan Undang-Undang Nomor 61 Tahun 2024 tentang Perubahan atas Undang-Undang Nomor 39 Tahun 2008 tentang Kementerian Negara (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2024 Nomor 225, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 6994);

3. Undang-Undang Nomor 7 Tahun 2014 tentang Perdagangan (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 45, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 5512) sebagaimana telah diubah dengan Undang-Undang Nomor 6 Tahun 2023 tentang Penetapan Peraturan Pemerintah Pengganti Undang-Undang Nomor 2 Tahun 2022 tentang Cipta Kerja Menjadi Undang-Undang (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2023 Nomor 41, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 6856);
4. Peraturan Pemerintah Nomor 29 Tahun 2021 tentang Penyelenggaraan Bidang Perdagangan (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2021 Nomor 39, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 6641);
5. Peraturan Presiden Nomor 168 Tahun 2024 tentang Kementerian Perdagangan (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2024 Nomor 364);
6. Peraturan Menteri Perdagangan Nomor 6 Tahun 2025 tentang Organisasi dan Tata Kerja Kementerian Perdagangan (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2025 Nomor 53);

MEMUTUSKAN:

Menetapkan : PERATURAN MENTERI PERDAGANGAN TENTANG KETENTUAN KARET ALAM SPESIFIKASI TEKNIS YANG AKAN DIEKSPOR.

Pasal 1

Dalam Peraturan Menteri ini yang dimaksud dengan:

1. Karet Alam Spesifikasi Teknis (*Standard Indonesian Rubber*) yang selanjutnya disebut SIR adalah karet alam yang diperoleh dari pengolahan lateks, koagulum karet, atau bahan olah karet yang berasal dari pohon *hevea brasiliensis* secara mekanis dengan atau tanpa bahan kimia, berbentuk karet remah (*crumb rubber*), atau karet bongkah (*block rubber*) yang sifatnya ditetapkan berdasarkan kriteria mutu.
2. Tanda Pengenal Produsen SIR yang selanjutnya disingkat TPP SIR adalah identitas Eksportir Produsen SIR.
3. Ekspor adalah kegiatan mengeluarkan Barang dari daerah pabean.
4. Eksportir adalah orang perseorangan atau lembaga atau badan usaha, baik yang berbentuk badan hukum maupun bukan badan hukum, yang melakukan Ekspor.
5. Eksportir Produsen SIR adalah pelaku usaha yang melakukan kegiatan produksi dan ekspor SIR.
6. Pemberitahuan Pabean Ekspor adalah pernyataan yang dibuat oleh pelaku usaha dalam rangka melaksanakan kewajiban pabean Ekspor dalam bentuk dan syarat yang ditetapkan sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan di bidang kepabeanan.
7. Standar Nasional Indonesia yang selanjutnya disingkat SNI adalah standar yang ditetapkan oleh Badan

Standardisasi Nasional dan berlaku di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia.

8. Sertifikat Produk Penggunaan Tanda SNI yang selanjutnya disingkat SPPT SNI adalah dokumen yang diterbitkan oleh Lembaga Penilaian Kesesuaian yang menyatakan bahwa pelaku usaha mampu menghasilkan barang dan/atau jasa yang sesuai persyaratan SNI.
9. Lembaga Penilaian Kesesuaian yang selanjutnya disingkat LPK adalah lembaga sertifikasi produk yang menerbitkan SPPT SNI dan/atau sertifikat kesesuaian yang didukung oleh laboratorium pengujian dan/atau lembaga inspeksi.
10. *International Tripartite Rubber Council* yang selanjutnya disingkat ITRC adalah kerja sama 3 (tiga) negara produsen karet alam (Thailand, Indonesia, dan Malaysia) yang bertujuan menjaga harga karet alam yang remuneratif bagi produsen dan keseimbangan pasokan dan permintaan karet alam.
11. Nomor Induk Berusaha yang selanjutnya disingkat NIB adalah bukti registrasi/pendaftaran pelaku usaha untuk melakukan kegiatan usaha dan sebagai identitas bagi pelaku usaha dalam pelaksanaan kegiatan usahanya.
12. Sistem *Indonesia National Single Window* yang selanjutnya disingkat SINSW adalah sistem elektronik yang mengintegrasikan sistem dan/atau informasi berkaitan dengan proses penanganan dokumen kepabeanan, dokumen kekarantinaan, dokumen perizinan, dokumen kepelabuhanan/kebandarudaraan, dan dokumen lain, yang terkait dengan Ekspor dan/atau impor, yang menjamin keamanan data dan informasi serta memadukan alur dan proses informasi antar sistem internal secara otomatis.
13. Sistem INATRADE adalah sistem pelayanan terpadu Perdagangan pada Kementerian Perdagangan yang dilakukan secara *online* melalui portal <http://inatrade.kemendag.go.id>.
14. Daerah Pabean adalah wilayah Republik Indonesia yang meliputi wilayah darat, perairan, dan ruang udara di atasnya, serta tempat-tempat tertentu di zona ekonomi eksklusif dan landas kontinen yang di dalamnya berlaku Undang-Undang Kepabebean.
15. Kawasan Perdagangan Bebas dan Pelabuhan Bebas yang selanjutnya disingkat KPBPB adalah suatu kawasan yang berada dalam wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia yang terpisah dari Daerah Pabean sehingga bebas dari pengenaan bea masuk, pajak pertambahan nilai, pajak penjualan atas barang mewah, dan cukai.
16. Badan Pengusahaan KPBPB yang selanjutnya disebut Badan Pengusahaan adalah badan yang dibentuk untuk melaksanakan pengelolaan, pengembangan, dan pembangunan KPBPB.
17. Kawasan Ekonomi Khusus yang selanjutnya disingkat KEK adalah kawasan dengan batas tertentu dalam wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia yang

ditetapkan untuk menyelenggarakan fungsi perekonomian dan memperoleh fasilitas tertentu.

18. Administrator KEK adalah unit kerja yang bertugas menyelenggarakan perizinan berusaha, perizinan lainnya, pelayanan, dan pengawasan di KEK.
19. Tempat Penimbunan Berikat yang selanjutnya disingkat TPB adalah bangunan, tempat, atau kawasan yang memenuhi persyaratan tertentu yang digunakan untuk menimbun Barang dengan tujuan tertentu dengan mendapatkan penangguhan bea masuk.
20. Komite Akreditasi Nasional yang selanjutnya disingkat KAN adalah lembaga nonstruktural yang bertugas dan bertanggungjawab di bidang akreditasi lembaga penilaian kesesuaian.
21. Menteri adalah menteri yang menyelenggarakan urusan pemerintahan di bidang perdagangan.
22. Direktur Jenderal adalah pimpinan tinggi madya yang mempunyai tugas di bidang perlindungan konsumen dan tertib niaga.
23. Direktur adalah pimpinan tinggi pratama yang mempunyai tugas di bidang standardisasi dan pengendalian mutu.

Pasal 2

SIR yang diatur dalam Peraturan Menteri ini terdiri atas:

- a. *Technically Specified Natural Rubber/SIR 10* dengan pos tarif/*harmonized system* 4001.22.10;
- b. *Technically Specified Natural Rubber/SIR 10CV/VK* dengan pos tarif/*harmonized system* 4001.22.10;
- c. *Technically Specified Natural Rubber/SIR 20* dengan pos tarif/*harmonized system* 4001.22.20;
- d. *Technically Specified Natural Rubber/SIR 20CV/VK* dengan pos tarif/*harmonized system* 4001.22.20;
- e. *Technically Specified Natural Rubber/SIR 3L* dengan pos tarif/*harmonized system* 4001.22.30;
- f. *Technically Specified Natural Rubber/SIR 3WF* dengan pos tarif/*harmonized system* 4001.22.30;
- g. *Technically Specified Natural Rubber/SIR 3CV* dengan pos tarif/*harmonized system* 4001.22.40;
- h. *Technically Specified Natural Rubber/SIR 5* dengan pos tarif/*harmonized system* 4001.22.60; dan
- i. *Technically Specified Natural Rubber/SIR LoV* dengan pos tarif/*harmonized system* ex. 4001.22.90.

Pasal 3

Ekspor SIR sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 dilakukan dengan memperhatikan kesepakatan dalam ITRC.

Pasal 4

- (1) SIR sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 hanya dapat diekspor oleh Eksportir Produsen SIR yang memiliki TPP SIR.
- (2) SIR sebagaimana dimaksud pada ayat (1) harus memenuhi SNI 1903:2017.
- (3) Sertifikasi SIR berdasarkan SNI 1903:2017 sebagaimana dimaksud pada ayat (2) mengacu pada skema penilaian

kesesuaian SIR yang diekspor sebagaimana tercantum dalam Lampiran yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.

Pasal 5

- (1) Kewenangan untuk menerbitkan TPP SIR berada pada Menteri.
- (2) Menteri mendelegasikan kewenangan untuk menerbitkan TPP SIR kepada Direktur Jenderal.
- (3) Direktur Jenderal mendelegasikan kewenangan sebagaimana dimaksud pada ayat (2) kepada Direktur.

Pasal 6

- (1) Untuk memperoleh TPP SIR sebagaimana dimaksud dalam Pasal 4, Eksportir Produsen SIR harus mengajukan permohonan secara elektronik kepada Direktur melalui Sistem INATRADE.
- (2) Untuk mengajukan permohonan secara elektronik sebagaimana dimaksud pada ayat (1), Eksportir Produsen SIR harus memiliki hak akses.
- (3) Hak akses sebagaimana dimaksud pada ayat (2) diperoleh dengan melakukan registrasi melalui Sistem INATRADE.

Pasal 7

- (1) Pengajuan permohonan TPP SIR sebagaimana dimaksud dalam Pasal 6 ayat (1) dilakukan dengan mengunggah hasil pindai dokumen asli:
 - a. NIB; dan
 - b. SPPT SNI yang diterbitkan berdasarkan pemenuhan SIR terhadap SNI 1903:2017.
- (2) Dalam hal dokumen sebagaimana dimaksud pada ayat (1) telah tersedia secara elektronik pada kementerian, lembaga pemerintah nonkementerian, atau lembaga lainnya yang telah terintegrasi dengan Sistem INATRADE, Eksportir Produsen SIR tidak mengunggah dokumen ke Sistem INATRADE.
- (3) Apabila permohonan TPP SIR sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dinyatakan lengkap dan benar, Direktur menerbitkan TPP SIR secara elektronik melalui Sistem INATRADE paling lama 3 (tiga) hari kerja terhitung sejak tanggal permohonan diterima untuk diteruskan ke SINSW.
- (4) Apabila permohonan TPP SIR sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dinyatakan belum lengkap dan/atau benar, Direktur menerbitkan surat penolakan secara elektronik melalui Sistem INATRADE paling lama 3 (tiga) hari kerja terhitung sejak tanggal permohonan diterima.
- (5) TPP SIR sebagaimana dimaksud pada ayat (3) digunakan sebagai dokumen pelengkap pabean yang diwajibkan dalam penyampaian Pemberitahuan Pabean Ekspor kepada kantor pabean.
- (6) Data pada TPP SIR sebagaimana dimaksud ayat (3) memuat elemen data dan/atau keterangan paling sedikit mengenai:
 - a. nama perusahaan;
 - b. nomor pokok wajib pajak;

- c. alamat perusahaan;
 - d. nama pabrik;
 - e. alamat pabrik;
 - f. nama LPK;
 - g. nomor SPPT SNI;
 - h. jenis SIR;
 - i. pos tarif/ *harmonized system*; dan
 - j. masa berlaku berupa tanggal awal dan tanggal akhir.
- (7) Terhadap elemen data dan/atau keterangan sebagaimana dimaksud pada ayat (6) dilakukan penelitian sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan, antara dokumen TPP SIR dan dokumen Pemberitahuan Pabean Ekspor paling sedikit mengenai:
- a. nomor pokok wajib pajak;
 - b. nomor dan tanggal terbit; dan
 - c. pos tarif/ *harmonized system*.
- (8) Terhadap elemen data masa berlaku sebagaimana maksud pada ayat (6) huruf j dilakukan penelitian sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan untuk memastikan pada saat pengajuan Pemberitahuan Pabean Ekspor, TPP SIR sebagaimana dimaksud pada ayat (3) masih berlaku.

Pasal 8

- (1) Setiap penerbitan TPP SIR sebagaimana dimaksud dalam Pasal 7 ayat (3) diberikan kode TPP SIR yang terdiri dari 3 (tiga) huruf.
- (2) Huruf pertama dalam kode TPP SIR sebagaimana dimaksud pada ayat (1) menunjukkan lokasi pabrik Eksportir Produsen SIR, untuk wilayah:
- a. Sumatera dengan kode S;
 - b. Jawa dan Bali dengan kode D;
 - c. Kalimantan dengan kode K;
 - d. Sulawesi dengan kode C;
 - e. Maluku dan Nusa Tenggara dengan kode M; dan
 - f. Papua dengan kode P.
- (3) Huruf kedua dan huruf ketiga dalam kode TPP SIR sebagaimana dimaksud pada ayat (1) menunjukkan identitas Eksportir Produsen SIR.

Pasal 9

TPP SIR sebagaimana dimaksud dalam Pasal 7 ayat (3) berlaku sesuai dengan masa berlaku SPPT SNI dan dapat diperpanjang.

Pasal 10

- (1) Dalam hal terjadi perubahan:
- a. kepemilikan yang menyebabkan perubahan entitas perusahaan; atau
 - b. data pada TPP SIR,
- Eksportir Produsen SIR mengajukan permohonan perubahan TPP SIR secara elektronik kepada Direktur melalui Sistem INATRADE.
- (2) Entitas perusahaan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a berupa NIB dan nomor pokok wajib pajak.

- (3) Data pada TPP SIR sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b berupa:
 - a. nama perusahaan;
 - b. alamat perusahaan;
 - c. nama pabrik;
 - d. alamat pabrik;
 - e. nama LPK;
 - f. nomor SPPT SNI;
 - g. jenis SIR; dan/atau
 - h. pos tarif/*harmonized system*.
- (4) Pengajuan permohonan perubahan TPP SIR untuk perubahan kepemilikan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a dilakukan dengan mengunggah hasil pindai dokumen asli:
 - a. NIB;
 - b. nomor pokok wajib pajak;
 - c. TPP SIR milik perusahaan sebelumnya;
 - d. SPPT SNI perubahan;
 - e. akta notaris pendirian perusahaan beserta akta pengesahan dari kementerian yang menyelenggarakan urusan pemerintahan di bidang hukum dan akta perubahan terakhir;
 - f. akta notaris penggabungan perusahaan, akta notaris peleburan perusahaan atau akta notaris pengambilalihan perusahaan, sesuai dengan proses perubahan kepemilikan; dan
 - g. surat pernyataan penyerahan atau penggunaan TPP SIR dari perusahaan sebelumnya atau dari perusahaan penerima penggabungan.
- (5) Pengajuan permohonan perubahan TPP SIR untuk perubahan nama perusahaan, alamat perusahaan, nama pabrik, dan/atau alamat pabrik sebagaimana dimaksud pada ayat (3) dilakukan dengan mengunggah hasil pindai dokumen asli:
 - a. TPP SIR yang masih berlaku;
 - b. SPPT SNI perubahan; dan
 - c. akta notaris pendirian perusahaan beserta akta pengesahan dari kementerian yang menyelenggarakan urusan pemerintahan di bidang hukum dan akta perubahannya.
- (6) Pengajuan permohonan perubahan TPP SIR untuk perubahan nama LPK sebagaimana dimaksud pada ayat (3) dilakukan dengan mengunggah hasil pindai dokumen asli:
 - a. TPP SIR yang masih berlaku; dan
 - b. SPPT SNI hasil sertifikasi ulang, untuk perubahan nama LPK.
- (7) Pengajuan permohonan perubahan TPP SIR untuk perubahan nomor SPPT SNI, jenis SIR, dan/atau pos tarif/*harmonized system* sebagaimana dimaksud pada ayat (3) dilakukan dengan mengunggah hasil pindai dokumen asli:
 - a. TPP SIR yang masih berlaku; dan
 - b. SPPT SNI perubahan, untuk perubahan nomor SPPT SNI, jenis SIR, dan/atau pos tarif/*harmonized system*.

- (8) Dalam hal dokumen sebagaimana dimaksud pada ayat (4), ayat (5), ayat (6), dan ayat (7) telah tersedia secara elektronik pada kementerian, lembaga pemerintah nonkementerian, atau lembaga lainnya yang telah terintegrasi dengan Sistem INATRADE, Eksportir Produsen SIR tidak mengunggah dokumen ke Sistem INATRADE.
- (9) Apabila permohonan perubahan TPP SIR sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dinyatakan lengkap dan benar, Direktur menerbitkan perubahan TPP SIR secara elektronik melalui Sistem INATRADE paling lama 3 (tiga) hari kerja terhitung sejak tanggal permohonan diterima untuk diteruskan ke SINSW.
- (10) Apabila permohonan perubahan TPP SIR sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dinyatakan belum lengkap dan/atau benar, Direktur menerbitkan surat penolakan secara elektronik melalui Sistem INATRADE paling lama 3 (tiga) hari kerja terhitung sejak tanggal permohonan diterima.
- (11) Eksportir Produsen SIR yang mengajukan permohonan perubahan TPP SIR sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dapat menggunakan kode TPP SIR lama sepanjang lokasi pabrik masih berada pada wilayah yang sama sebagaimana diatur dalam Pasal 8 ayat (2).
- (12) Perubahan TPP SIR sebagaimana dimaksud pada ayat (7) berlaku selama sisa masa berlaku TPP SIR.

Pasal 11

- (1) Pengajuan permohonan perpanjangan TPP SIR sebagaimana dimaksud dalam Pasal 9 diajukan paling cepat 30 (tiga puluh) hari atau paling lambat 7 (tujuh) hari kerja sebelum masa berlaku TPP SIR berakhir.
- (2) Pengajuan permohonan perpanjangan TPP SIR sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan secara elektronik kepada Direktur melalui Sistem INATRADE dengan mengunggah hasil pindai dokumen asli:
 - a. NIB;
 - b. TPP SIR yang masih berlaku; dan
 - c. SPPT SNI hasil sertifikasi ulang.
- (3) Dalam hal dokumen sebagaimana dimaksud pada ayat (2) telah tersedia secara elektronik pada kementerian, lembaga pemerintah nonkementerian, atau lembaga lainnya yang telah terintegrasi dengan Sistem INATRADE, Eksportir Produsen SIR tidak mengunggah dokumen ke Sistem INATRADE.
- (4) Apabila permohonan perpanjangan TPP SIR sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dinyatakan lengkap dan benar, Direktur menerbitkan perpanjangan TPP SIR secara elektronik melalui Sistem INATRADE paling lama 3 (tiga) hari kerja terhitung sejak tanggal permohonan diterima untuk diteruskan ke SINSW.
- (5) Apabila permohonan perpanjangan TPP SIR sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dinyatakan belum lengkap dan/atau benar, Direktur menerbitkan surat penolakan secara elektronik melalui Sistem INATRADE paling lama 3 (tiga) hari kerja terhitung sejak tanggal permohonan diterima.

- (6) Perpanjangan TPP SIR sebagaimana dimaksud pada ayat (4) berlaku sesuai dengan masa berlaku SPPT SNI hasil sertifikasi ulang.

Pasal 12

- (1) Ketentuan mengenai Ekspor SIR diberlakukan terhadap pengeluaran SIR dari KPBPB, KEK, dan/atau TPB ke luar Daerah Pabean.
- (2) Penerbitan TPP SIR sebagaimana dimaksud dalam Pasal 4, perubahan TPP SIR sebagaimana dimaksud dalam Pasal 10, dan perpanjangan TPP SIR sebagaimana dimaksud dalam Pasal 11 untuk kegiatan usaha yang dilakukan di wilayah KPBPB, KEK, dan/atau TPB diterbitkan oleh:
 - a. Kepala Badan Pengusahaan, untuk KPBPB;
 - b. Kepala Administrator KEK, untuk KEK; dan/atau
 - c. Direktur, untuk TPB.
- (3) Penerbitan TPP SIR untuk kegiatan usaha yang dilakukan di wilayah KPBPB dan KEK sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilakukan melalui sistem pelayanan berbasis elektronik yang disediakan oleh Badan Pengusahaan atau Administrator KEK untuk diteruskan ke Sistem INATRADE dan SINSW.
- (4) Dalam hal sistem pelayanan berbasis elektronik yang disediakan oleh Badan Pengusahaan atau Administrator KEK sebagaimana dimaksud pada ayat (3) belum tersedia, penerbitan TPP SIR dilakukan melalui Sistem INATRADE untuk diteruskan ke SINSW.

Pasal 13

- (1) Pemenuhan TPP SIR sebagaimana dimaksud dalam Pasal 4 dikecualikan terhadap:
 - a. karet alam asal impor yang diekspor kembali oleh importir ke negara asal barang;
 - b. karet alam untuk keperluan barang contoh; dan
 - c. karet alam untuk keperluan pameran.
- (2) Karet alam sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a memiliki jenis sama dengan jumlah paling banyak sama dengan jumlah yang tercantum dalam dokumen pemasukan dan tidak mengalami proses pengolahan.
- (3) Terhadap pengecualian sebagaimana dimaksud pada ayat (1), Direktur menerbitkan surat keterangan.

Pasal 14

- (1) Untuk memperoleh surat keterangan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 13 ayat (3):
 - a. importir sebagai pemegang angka pengenal importir produsen; dan
 - b. Eksportir,
harus mengajukan permohonan secara elektronik kepada Direktur melalui Sistem INATRADE.
- (2) Untuk mengajukan permohonan secara elektronik sebagaimana dimaksud pada ayat (1):
 - a. importir sebagai pemegang angka pengenal importir produsen; dan
 - b. Eksportir,

harus memiliki hak akses.

- (3) Hak akses sebagaimana dimaksud pada ayat (2) diperoleh dengan melakukan registrasi melalui Sistem INATRADE.

Pasal 15

- (1) Pengajuan permohonan surat keterangan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 14 ayat (1) huruf a dilakukan dengan mengunggah hasil pindai dokumen asli:
 - a. surat pernyataan mandiri bermeterai yang menyatakan bahwa karet alam yang diimpor tidak mengalami proses pengolahan, paling sedikit memuat nama Eksportir sebagai pemegang angka pengenal importir produsen, pos tarif/*harmonized system*, uraian/jenis karet alam, jumlah/alokasi, satuan, nama importir yang merupakan Eksportir asal karet alam, dan negara tujuan Ekspor yang merupakan negara asal impor barang;
 - b. hasil uji/analisa laboratorium atau dokumen lainnya yang menunjukkan bahwa karet alam yang akan diekspor tidak mengalami proses pengolahan;
 - c. NIB;
 - d. *invoice* dari pelaku usaha negara asal karet alam;
 - e. *packing list*;
 - f. *bill of lading/airway bill*; dan
 - g. pemberitahuan impor barang.
- (2) Pengajuan permohonan surat keterangan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 14 ayat (1) huruf b dilakukan dengan mengunggah hasil pindai dokumen asli:
 - a. surat pernyataan mandiri bermeterai yang menyatakan bahwa karet alam yang diekspor tidak untuk diperdagangkan, paling sedikit memuat nama Eksportir, pos tarif/*harmonized system*, uraian/jenis karet alam, jumlah/alokasi, dan satuan, untuk karet alam keperluan barang contoh; atau
 - b. surat pernyataan mandiri bermeterai yang menyatakan bahwa karet alam yang diekspor tidak untuk diperdagangkan, paling sedikit memuat nama Eksportir, pos tarif/*harmonized system*, uraian/jenis karet alam, jumlah/alokasi, satuan, dan tempat dan waktu pameran, serta undangan pameran, untuk karet alam keperluan pameran.
- (3) Dalam hal dokumen sebagaimana dimaksud pada ayat (1) telah tersedia secara elektronik pada kementerian atau lembaga pemerintah nonkementerian yang telah terintegrasi dengan Sistem INATRADE, importir sebagai pemegang angka pengenal importir produsen tidak mengunggah dokumen ke Sistem INATRADE.
- (4) Apabila permohonan surat keterangan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dinyatakan lengkap dan benar, Direktur menerbitkan surat keterangan secara elektronik melalui Sistem INATRADE paling lama 3 (tiga) hari kerja terhitung sejak tanggal permohonan diterima untuk diteruskan ke SINSW.
- (5) Apabila permohonan surat keterangan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dinyatakan belum lengkap dan/atau

- benar, Direktur menerbitkan surat penolakan secara elektronik melalui Sistem INATRADE paling lama 3 (tiga) hari kerja terhitung sejak tanggal permohonan diterima.
- (6) Surat keterangan sebagaimana dimaksud pada ayat (4) digunakan sebagai dokumen pelengkap pabean yang diwajibkan dalam penyampaian Pemberitahuan Pabean Ekspor kepada kantor pabean.
 - (7) Surat keterangan sebagaimana dimaksud pada ayat (4) berlaku untuk 1 (satu) kali penyampaian Pemberitahuan Pabean Ekspor.
 - (8) Surat keterangan sebagaimana dimaksud pada ayat (4) berlaku selama 6 (enam) bulan.
 - (9) Data pada surat keterangan sebagaimana dimaksud ayat (4) memuat elemen data dan/atau keterangan paling sedikit mengenai:
 - a. karet alam asal impor yang diekspor kembali oleh importir ke negara asal barang:
 - 1. nama Eksportir sebagai pemegang angka pengenal importir produsen;
 - 2. nomor pokok wajib pajak;
 - 3. pos tarif/*harmonized system*;
 - 4. uraian/jenis karet alam;
 - 5. jumlah/alokasi;
 - 6. satuan;
 - 7. nama importir yang merupakan Eksportir asal karet alam;
 - 8. negara tujuan Ekspor yang merupakan negara asal impor karet alam; dan
 - 9. masa berlaku berupa tanggal awal dan tanggal akhir; dan
 - b. karet alam untuk keperluan barang contoh dan pameran:
 - 1. nama Eksportir;
 - 2. nomor pokok wajib pajak;
 - 3. pos tarif/*harmonized system*;
 - 4. uraian/jenis karet alam;
 - 5. jumlah/alokasi;
 - 6. satuan; dan
 - 7. masa berlaku berupa tanggal awal dan tanggal akhir.
 - (10) Terhadap elemen data dan/atau keterangan sebagaimana dimaksud pada ayat (9) dilakukan penelitian sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan, antara dokumen surat keterangan dan dokumen Pemberitahuan Pabean Ekspor paling sedikit mengenai:
 - a. nomor pokok wajib pajak;
 - b. nomor dan tanggal terbit;
 - c. pos tarif/*harmonized system*;
 - d. jumlah; dan
 - e. satuan.
 - (11) Satuan sebagaimana dimaksud pada ayat (9) huruf a angka 6 dan huruf b angka 6 dilaksanakan sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan di bidang kepabeanan.

- (12) Terhadap elemen data masa berlaku sebagaimana maksud pada ayat (9) huruf a angka 9 dan huruf b angka 7 dilakukan penelitian sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan untuk memastikan pada saat pengajuan Pemberitahuan Pabean Ekspor, surat keterangan sebagaimana dimaksud pada ayat (4) masih berlaku.
- (13) Dalam hal satuan sebagaimana dimaksud pada ayat (11) belum ditetapkan, satuan untuk karet alam sesuai dengan ketentuan internasional.

Pasal 16

- (1) Pemenuhan TPP SIR sebagaimana dimaksud dalam Pasal 4 dan surat keterangan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 13 dikecualikan terhadap:
 - a. karet alam asal impor yang diekspor kembali selama masih berada di kawasan pabean atau tempat lain yang diperlakukan sama dengan tempat penimbunan sementara; atau
 - b. karet alam asal impor yang dimasukkan ke TPB atau diimpor oleh perusahaan penerima fasilitas kemudahan impor tujuan ekspor pembebasan dan/atau kemudahan impor tujuan ekspor industri kecil dan menengah yang diekspor kembali tanpa mengalami proses pengolahan dengan jumlah paling banyak sama dengan dokumen pemasukannya.
- (2) Ekspor karet alam sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilaksanakan sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Pasal 17

- (1) Untuk memproduksi SIR sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2, Eksportir Produsen SIR harus menggunakan bahan olah karet SIR berupa:
 - a. lateks kebun, untuk SIR 3 CV, SIR 3L, SIR 3 WF, atau SIR LoV;
 - b. lateks kebun, *lump*/koagulum segar, dan/atau karet lembaran, untuk SIR 5; dan
 - c. koagulum lapangan dan/atau karet lembaran, untuk SIR 10, SIR 10 CV/VK, SIR 20, atau SIR 20 CV/VK.
- (2) Bahan olah karet SIR sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a harus memenuhi persyaratan:
 - a. tidak mengandung kontaminan vulkanisat karet;
 - b. tidak mengandung kontaminan berat;
 - c. tidak mengandung kontaminan ringan lebih dari 5% (lima persen);
 - d. mengandung kadar karet kering paling sedikit 45% (empat puluh lima persen) untuk koagulum dan kandungan kadar karet kering paling sedikit 25% (dua puluh lima persen) untuk lateks kebun; dan
 - e. menggumpal secara alami atau dengan menggunakan bahan penggumpal yang direkomendasikan oleh lembaga penelitian karet yang memiliki laboratorium penguji terakreditasi oleh KAN.
- (3) Penghitungan kandungan kontaminan ringan sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf c dan

kandungan kadar karet kering sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf d tercantum dalam Lampiran yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.

Pasal 18

Dalam melaksanakan pemenuhan mutu karet alam SIR dan/atau bahan olah karet SIR, Eksportir Produsen SIR harus melakukan:

- a. pengujian kadar karet kering saat pembelian bahan olah karet SIR;
- b. pemeriksaan kontaminasi dan jenis penggumpal pada saat pembelian bahan olah karet SIR; dan
- c. pemeriksaan kontaminan dan jenis penggumpal serta pengujian kadar karet kering pada bahan olah karet SIR mengacu kepada persyaratan teknis bahan olah karet SIR sesuai dengan ketentuan Pasal 17 ayat (2).

Pasal 19

Eksportir Produsen SIR melakukan pembinaan dan evaluasi pemenuhan mutu karet alam SIR dan/atau bahan olah karet SIR melalui:

- a. edukasi kepada pemasok bahan olah karet SIR, berupa sosialisasi, bimbingan teknis, pendampingan, dan/atau edukasi lainnya terkait mutu bahan olah karet SIR yang menjadi bahan baku dalam proses produksi SIR; dan
- b. evaluasi berkala kepada pemasok bahan olah karet SIR guna peningkatan mutu bahan olah karet SIR yang hasilnya disampaikan kepada pemasok bahan olah karet SIR.

Pasal 20

- (1) Eksportir Produsen SIR harus mencantumkan penandaan pada kemasan bandela SIR yang akan dilakukan Ekspor, paling sedikit memuat:
 - a. lambang SIR yang di dalamnya tercantum kode TPP SIR dan jenis SIR;
 - b. berat bersih atau neto SIR; dan
 - c. nama perusahaan Eksportir Produsen SIR.
- (2) Ketentuan mengenai lambang SIR dan cara pencantuman penandaan pada kemasan SIR tercantum dalam Lampiran yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.

Pasal 21

- (1) LPK yang menerbitkan SPPT SNI harus telah diakreditasi oleh KAN dengan ruang lingkup SIR.
- (2) LPK sebagaimana dimaksud pada ayat (1) harus terdaftar di kementerian yang menyelenggarakan urusan pemerintahan di bidang perdagangan.
- (3) Pendaftaran LPK sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilaksanakan sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Pasal 22

SPPT SNI yang diterbitkan oleh LPK sebagaimana dimaksud dalam Pasal 21 harus memuat informasi paling sedikit mengenai:

- a. nama dan alamat perusahaan;
- b. nama dan alamat pabrik;
- c. nama penanggung jawab/direktur;
- d. nama dan jenis SIR, untuk SPPT SNI baru;
- e. nama, jenis SIR, dan kode TPP SIR, untuk SPPT SNI perubahan atau SPPT SNI hasil sertifikasi ulang;
- f. nomor dan judul SNI; dan
- g. nomor, masa berlaku, dan tipe sertifikasi SPPT SNI.

Pasal 23

- (1) LPK sebagaimana dimaksud dalam Pasal 21 wajib menyampaikan:
 - a. laporan penerbitan SPPT SNI atau SPPT sertifikasi ulang dan/atau perubahan SPPT SNI paling lama 7 (tujuh) hari kerja sejak penerbitan dokumen; dan
 - b. laporan pembekuan, pengaktifan, dan/atau pencabutan SPPT SNI sesuai dengan tanggal terbit dokumen pembekuan, pengaktifan, dan/atau pencabutan SPPT SNI yang diterbitkan.
- (2) Laporan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) harus dilengkapi dengan mengunggah dokumen asli penerbitan, sertifikasi ulang, perubahan, pembekuan, pengaktifan, dan/atau pencabutan SPPT SNI.
- (3) Penyampaian laporan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dan ayat (2) dilakukan secara elektronik melalui Sistem INATRADE.

Pasal 24

- (1) LPK sebagaimana dimaksud dalam Pasal 21 ayat (2) wajib memastikan asesor telah melakukan pemeriksaan terhadap tahapan sertifikasi yang dituangkan dalam laporan hasil audit.
- (2) Laporan hasil audit sebagaimana dimaksud pada ayat (1) paling sedikit memuat:
 - a. asesmen proses produksi dan pengujian;
 - b. bukti edukasi kepada pemasok bahan olah karet SIR, berupa sosialisasi, bimbingan teknis, pendampingan, dan/atau edukasi lainnya terkait mutu bahan olah karet SIR yang menjadi bahan baku dalam proses produksi SIR; dan
 - c. bukti evaluasi berkala kepada pemasok bahan olah karet SIR dalam rangka peningkatan mutu bahan olah karet SIR yang hasilnya disampaikan kepada pemasok bahan olah karet SIR.

Pasal 25

- (1) LPK yang tidak melaksanakan kewajiban menyampaikan laporan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 23 ayat (1) dikenai sanksi administratif berupa teguran tertulis.

- (2) Teguran tertulis sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dikenakan sebanyak 2 (dua) kali dengan jangka waktu masing-masing paling lama 14 (empat belas) hari kerja.
- (3) Apabila dalam jangka waktu sebagaimana dimaksud pada ayat (2) LPK tetap tidak melaksanakan kewajiban menyampaikan laporan, dikenai sanksi administratif berupa pembekuan pendaftaran LPK dengan ruang lingkup SIR.
- (4) Sanksi administratif sebagaimana dimaksud pada ayat (3) diaktifkan kembali, dalam hal LPK telah melaksanakan kewajiban dalam jangka waktu paling lama 30 (tiga puluh) hari kerja terhitung sejak tanggal pembekuan diberlakukan.

Pasal 26

- (1) LPK yang tidak melaksanakan kewajiban memastikan pemeriksaan terhadap tahapan sertifikasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 24 dikenai sanksi administratif berupa teguran tertulis.
- (2) Teguran tertulis sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dikenakan sebanyak 2 (dua) kali dengan jangka waktu masing-masing paling lama 14 (empat belas) hari kerja.

Pasal 27

Eksportir Produsen SIR dikenai sanksi administratif berupa pencabutan TPP SIR dalam hal:

- a. melakukan pelanggaran di bidang kepabeanaan terkait ekspor SIR berdasarkan informasi dari direktorat jenderal yang mempunyai tugas di bidang kepabeanaan setelah dilakukan verifikasi oleh Direktur Jenderal; dan/atau
- b. dinyatakan bersalah berdasarkan putusan pengadilan yang telah mempunyai kekuatan hukum tetap atas tindak pidana yang berkaitan dengan penyalahgunaan dokumen TPP SIR.

Pasal 28

- (1) LPK sebagaimana dimaksud dalam Pasal 21 ayat (2) dikenai sanksi administratif berupa pencabutan pendaftaran LPK dalam hal:
 - a. tidak melaksanakan kewajiban sebagaimana dimaksud dalam Pasal 23 dalam jangka waktu paling lama 6 (enam) bulan terhitung sejak tanggal pembekuan pendaftaran LPK dengan ruang lingkup SIR; dan/atau
 - b. akreditasi LPK dengan ruang lingkup SIR dicabut.
- (2) SPPT SNI yang diterbitkan setelah LPK dikenai sanksi administratif berupa pencabutan LPK sebagaimana dimaksud pada ayat (1) tidak dapat digunakan sebagai persyaratan TPP SIR.
- (3) TPP SIR yang diterbitkan berdasarkan SPPT SNI dari LPK yang dikenai sanksi administratif berupa pencabutan LPK sebagaimana dimaksud pada ayat (1) masih tetap berlaku sampai habis masa berlaku SPPT SNI.
- (4) LPK yang dikenai sanksi administratif berupa pencabutan pendaftaran LPK sebagaimana dimaksud pada ayat (1)

dapat mengajukan kembali permohonan pendaftaran LPK paling singkat 1 (satu) tahun setelah tanggal pencabutan pendaftaran LPK.

Pasal 29

- (1) Pengenaan sanksi administratif sebagaimana dimaksud dalam Pasal 25 ayat (1) dan ayat (3), Pasal 26 ayat (1), Pasal 27, dan Pasal 28 ayat (1) diberikan oleh Menteri, Kepala Badan Pengusahaan, atau Kepala Administrator KEK sesuai dengan kewenangan masing-masing.
- (2) Menteri mendelegasikan kewenangan pengenaan sanksi administratif sebagaimana dimaksud pada ayat (1) kepada Direktur Jenderal.
- (3) Direktur Jenderal mendelegasikan kewenangan sebagaimana dimaksud pada ayat (2) kepada Direktur.

Pasal 30

- (1) Pencabutan TPP SIR sebagaimana dimaksud dalam Pasal 27 dilakukan secara elektronik melalui Sistem INATRADE untuk diteruskan ke SINSW.
- (2) Teguran tertulis sebagaimana dimaksud dalam Pasal 25 ayat (1) dan Pasal 26 ayat (1), pembekuan pendaftaran LPK sebagaimana dimaksud dalam Pasal 25 ayat (3), dan pencabutan pendaftaran LPK sebagaimana dimaksud dalam Pasal 28 ayat (1) dilakukan secara elektronik melalui Sistem INATRADE.
- (3) Dalam hal KPBPB dan KEK telah memiliki sistem pelayanan berbasis elektronik, pengenaan sanksi administratif oleh Kepala Badan Pengusahaan atau Kepala Administrator KEK sebagaimana dimaksud dalam Pasal 29 ayat (1) dilakukan secara elektronik melalui sistem pelayanan berbasis elektronik untuk diteruskan ke Sistem INATRADE dan SINSW.

Pasal 31

- (1) Dalam hal terjadi gangguan yang mengakibatkan Sistem INATRADE dan/atau SINSW tidak berfungsi:
 - a. pengajuan permohonan untuk mendapatkan:
 1. TPP SIR sebagaimana dimaksud dalam Pasal 7;
 2. perubahan TPP SIR sebagaimana dimaksud dalam Pasal 10;
 3. perpanjangan TPP SIR sebagaimana dimaksud dalam Pasal 11; atau
 4. surat keterangan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 15; dan
 - b. penyampaian laporan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 23,
disampaikan kepada Direktur secara manual melalui Unit Pelayanan Terpadu Perdagangan III, Kepala Badan Pengusahaan, atau Kepala Administrator KEK.
- (2) Apabila permohonan penerbitan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a dinyatakan lengkap dan benar, Direktur, Kepala Badan Pengusahaan, atau Kepala Administrator KEK menerbitkan TPP SIR, perubahan TPP SIR, perpanjangan TPP SIR, atau surat keterangan,

dengan tanda tangan digital paling lama 7 (tujuh) hari kerja terhitung sejak tanggal permohonan diterima.

- (3) Apabila permohonan penerbitan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a dinyatakan belum lengkap dan/atau benar, Direktur, Kepala Badan Pengusahaan, atau Kepala Administrator KEK menerbitkan surat penolakan penerbitan TPP SIR, perubahan TPP SIR, perpanjangan TPP SIR, atau penerbitan surat keterangan dengan tanda tangan digital paling lama 7 (tujuh) hari kerja terhitung sejak tanggal permohonan diterima.
- (4) Penerbitan TPP SIR, perubahan TPP SIR, dan perpanjangan TPP SIR sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dan surat penolakan penerbitan TPP SIR, perubahan TPP SIR, dan perpanjangan TPP SIR sebagaimana dimaksud pada ayat (3) disampaikan kepada Eksportir Produsen SIR dengan tembusan kepada Kepala Lembaga *National Single Window* dan kepala kantor pelayanan bea dan cukai.
- (5) Penerbitan surat keterangan sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dan surat penolakan penerbitan surat keterangan sebagaimana dimaksud pada ayat (3) disampaikan kepada importir pemilik NIB yang berlaku sebagai pemegang angka pengenal importir produsen dengan tembusan kepada Kepala Lembaga *National Single Window* dan kepala kantor pelayanan bea dan cukai.

Pasal 32

- (1) Dalam hal terjadi gangguan yang mengakibatkan Sistem INATRADE dan/atau SINSW tidak berfungsi, pengenaan sanksi administratif sebagaimana dimaksud dalam Pasal 29 ayat (1) dilakukan secara manual dengan tanda tangan digital.
- (2) Pengenaan sanksi administratif:
 - a. sebagaimana dimaksud dalam Pasal 27 disampaikan kepada Eksportir Produsen SIR dengan tembusan kepada Kepala Lembaga *National Single Window* dan kepala kantor pelayanan bea dan cukai; dan
 - b. sebagaimana dimaksud dalam Pasal 25 ayat (1) dan ayat (3), Pasal 26 ayat (1), dan Pasal 28 ayat (1) disampaikan kepada LPK.

Pasal 33

Dalam melaksanakan pemenuhan mutu karet alam SIR dan/atau bahan olah karet SIR, direktorat yang mempunyai tugas di bidang standardisasi dan pengendalian mutu dan/atau pemerintah daerah melakukan pembinaan berupa pelatihan, bimbingan teknis, monitoring mutu, konsultasi, sosialisasi, atau kegiatan pembinaan lainnya di bidang mutu.

Pasal 34

Direktorat yang mempunyai tugas di bidang standardisasi dan pengendalian mutu melaksanakan penilaian kinerja terhadap LPK sebagaimana dimaksud dalam Pasal 21 ayat (2) melalui:

- a. monitoring LPK;

- b. penyaksian audit khusus atau pengawasan berkala yang dilakukan oleh LPK; dan/atau
- c. verifikasi, jika terdapat pengaduan dan/atau temuan mutu SIR yang tidak sesuai dengan persyaratan SNI.

Pasal 35

- (1) Terhadap pelaksanaan ketentuan Ekspor SIR dilaksanakan pengawasan sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan mengenai pelaksanaan pengawasan bidang perdagangan.
- (2) Pengawasan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan terhadap kepatuhan Eksportir Produsen SIR dan LPK terdaftar.
- (3) Pengawasan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dan ayat (2) dilaksanakan oleh direktorat jenderal yang mempunyai tugas di bidang perlindungan konsumen dan tertib niaga melalui direktorat yang mempunyai tugas di bidang tertib niaga.

Pasal 36

Pada saat Peraturan Menteri ini mulai berlaku:

- a. TPP SIR yang telah diterbitkan berdasarkan Peraturan Menteri Perdagangan Nomor 26 Tahun 2021 tentang Penetapan Standar Kegiatan Usaha dan Produk pada Penyelenggaraan Perizinan Berusaha Berbasis Risiko Sektor Perdagangan sebagaimana telah diubah dengan Peraturan Menteri Perdagangan Nomor 21 Tahun 2023 tentang Perubahan atas Peraturan Menteri Perdagangan Nomor 26 Tahun 2021 tentang Penetapan Standar Kegiatan Usaha dan Produk pada Penyelenggaraan Perizinan Berusaha Berbasis Risiko Sektor Perdagangan, tetap berlaku sampai dengan masa berlaku berakhir; dan
- b. TPP SIR sebagaimana dimaksud dalam huruf a dapat dilakukan perubahan dan/atau perpanjangan berdasarkan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini.

Pasal 37

Pada saat Peraturan Menteri ini mulai berlaku, ketentuan mengenai TPP SIR dalam Peraturan Menteri Perdagangan Nomor 26 Tahun 2021 tentang Penetapan Standar Kegiatan Usaha dan Produk pada Penyelenggaraan Perizinan Berusaha Berbasis Risiko Sektor Perdagangan (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2021 Nomor 282) sebagaimana telah diubah dengan Peraturan Menteri Perdagangan Nomor 21 Tahun 2023 tentang Perubahan atas Peraturan Menteri Perdagangan Nomor 26 Tahun 2021 tentang Penetapan Standar Kegiatan Usaha dan Produk pada Penyelenggaraan Perizinan Berusaha Berbasis Risiko Sektor Perdagangan (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2023 Nomor 498), dicabut dan dinyatakan tidak berlaku.

Pasal 38

Peraturan Menteri ini mulai berlaku setelah 14 (empat belas) hari 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 7 Januari 2026

MENTERI PERDAGANGAN REPUBLIK INDONESIA,

BUDI SANTOSO

Diundangkan di Jakarta
pada tanggal

DIREKTUR JENDERAL
PERATURAN PERUNDANG-UNDANGAN
KEMENTERIAN HUKUM REPUBLIK INDONESIA,

DHAHANA PUTRA

BERITA NEGARA REPUBLIK INDONESIA TAHUN 2026 NOMOR



Balai
Sertifikasi
Elektronik

Dokumen ini telah ditandatangani secara elektronik menggunakan sertifikat elektronik yang diterbitkan oleh Balai Sertifikasi Elektronik (BSrE), Badan Siber dan Sandi Negara. Keaslian Dokumen dapat dicek melalui tautan <https://bsre.bssn.go.id/verifikasi>

LAMPIRAN
PERATURAN MENTERI PERDAGANGAN REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2026
TENTANG
KETENTUAN KARET ALAM SPESIFIKASI TEKNIS YANG AKAN
DIEKSPOR

A. PERSYARATAN BAHAN OLAH KARET SIR

1. Jenis bahan olah karet SIR yang digunakan untuk memproduksi karet alam SIR yaitu:
 - a. lateks kebun untuk membuat SIR 3 CV, SIR 3L, SIR 3 WF, atau SIR LoV;
 - b. lateks kebun, *lump/koagulum* segar, dan/atau karet lembaran untuk membuat SIR 5;
 - c. koagulum lapangan dan/atau karet lembaran untuk membuat SIR 10, SIR 10 CV/VK, SIR 20, atau SIR 20 CV/VK.
2. Bahan olah karet SIR harus memenuhi persyaratan sebagai berikut:
 - a. tidak mengandung kontaminan vulkanisat karet berupa karet tervulkanisasi seperti potongan busa, benang karet, barang jadi lateks lainnya, afkiran kompon lateks, dan/atau barang jadi karet lainnya;
 - b. tidak mengandung kontaminan berat berupa tanah, pasir, lumpur, tali rafia, karung goni, plastik, *diapers*, dan/atau kontaminan lain yang tidak termasuk kontaminan ringan dan kontaminan vulkanisat karet;
 - c. tidak mengandung kontaminan ringan lebih dari 5 (lima) persen berupa tatal atau potongan-potongan kulit pohon yang berasal dari panel sadap, serpihan kulit, dan/atau daun. Penghitungan kandungan kontaminan ringan menggunakan persamaan sebagai berikut:

$$\% \text{ kontaminan ringan} = \frac{A}{B} \times 100\%, \text{ dimana:}$$

A = taksiran luas permukaan penampang kontaminan ringan

B = taksiran luas permukaan penampang potong bahan olah karet SIR;

- d. mengandung kadar karet kering paling sedikit 45 (empat puluh lima) persen untuk koagulum dan kandungan kadar karet kering paling sedikit 25 (dua puluh lima) persen untuk lateks kebun. Penghitungan kandungan kadar karet kering menggunakan persamaan sebagai berikut:

$$\text{kadar karet kering} = \frac{B}{A} \times \frac{D}{C} \times 100\%, \text{ dimana:}$$

A = berat sampel bahan olah karet SIR awal

B = berat sampel bahan olah karet SIR yang sudah digiling (*blanket*)

C = berat bagian dari sampel bahan olah karet SIR yang digiling dan belum dikeringkan

D = berat bagian dari sampel bahan olah karet SIR yang digiling dan sudah dikeringkan; dan

- e. menggumpal secara alami atau dengan menggunakan bahan

penggumpal yang direkomendasikan oleh lembaga penelitian karet yang memiliki laboratorium penguji terakreditasi oleh KAN.

3. Eksportir Produsen melakukan pemeriksaan pemenuhan persyaratan bahan olah karet SIR sebelum melakukan transaksi pembelian bahan olah karet SIR dengan cara:
 - a. pemeriksaan secara visual (kasat mata) terhadap kandungan kontaminan vulkanisat karet, kontaminan berat, dan kontaminan ringan;
 - b. pengujian laboratorium untuk kandungan kadar karet kering; dan
 - c. pemeriksaan secara visual (kasat mata), perabaan, dan penekanan bahan olah karet SIR untuk mengetahui bahan penggumpal yang digunakan, dengan ketentuan:
 - (1) jika bahan olah karet SIR tidak menggunakan bahan penggumpal (menggumpal secara alami) maka penampang bahan olah karet SIR berwarna putih, berpori besar (penyebaran seragam), tekstur dengan kekenyalan sangat lembut, jika ditekan akan mengeluarkan sedikit air, dan memiliki aroma khas bahan olah karet SIR;
 - (2) jika bahan olah karet SIR menggunakan bahan penggumpal yang direkomendasikan oleh lembaga penelitian karet yang memiliki laboratorium penguji terakreditasi oleh KAN seperti asam semut, asap cair, atau bahan penggumpal yang lain sepanjang tidak merusak mutu SIR, bercirikan sebagai berikut:
 - (a) bahan olah karet SIR yang menggunakan bahan penggumpal asam semut memiliki penampang berwarna putih, berpori sangat kecil (penyebaran seragam), serum jernih yang menunjukkan bahwa lateks menggumpal sempurna, tekstur permukaan halus, kekenyalannya sangat lembut, jika ditekan mengeluarkan sedikit air, dan memiliki aroma khas asam semut;
 - (b) bahan olah karet SIR yang menggunakan bahan penggumpal asap cair memiliki penampang berwarna putih kecoklatan, berpori sangat kecil (penyebaran seragam), jumlah serum paling banyak dan warnanya coklat jernih, tekstur permukaan halus, kekenyalan lembut, volume *slab* menyusut, jika ditekan mengeluarkan sedikit air, dan mengeluarkan aroma khas asap;
 - (3) menggunakan bahan penggumpal yang tidak direkomendasikan oleh lembaga penelitian karet yang memiliki laboratorium penguji terakreditasi oleh KAN, seperti:
 - (a) bahan olah karet SIR yang menggunakan bahan penggumpal asam sulfat memiliki penampang berwarna putih, berpori besar (penyebaran tidak seragam), volume serum hampir sama dengan koagulum asam semut, tekstur permukaan kasar, kekenyalan lembut, dan jika ditekan mengeluarkan sedikit air;
 - (b) bahan olah karet SIR yang menggunakan bahan penggumpal tawas memiliki penampang berwarna putih, berpori kecil (penyebaran tidak seragam), serum masih berwarna putih menunjukkan bahwa karet masih tertinggal dalam serum atau karet tidak menggumpal sempurna, tekstur permukaan sedikit kasar, kekenyalannya lembut, jika ditekan mengeluarkan banyak air, dan tidak berbau.
 - (c) bahan olah karet SIR yang menggunakan bahan

penggumpal pupuk (*Tripel Super Phosphate* (TSP)), *slab* mengembang dan berpori-pori, memiliki penampang berwarna putih keabu-abuan, berpori sangat kecil (penyebaran seragam), tekstur permukaan halus berbintik keabu-abuan, serum masih berwarna putih menunjukkan bahwa karet masih tertinggal dalam serum atau tidak menggumpal sempurna, jumlah serum paling sedikit, kekenyalannya keras, dan jika ditekan mengeluarkan sedikit air;

- (d) bahan olah karet SIR yang menggunakan bahan penggumpal nanas memiliki penampang berwarna putih kekuningan, berpori sangat kecil (penyebaran seragam), tekstur permukaan berserat, kekenyalan sedikit keras, dan beraroma khas nanas;
- (e) Bahan olah karet SIR yang menggunakan bahan penggumpal gadung memiliki penampang berwarna putih, terdapat serat-serat gadung, tekstur permukaan berserat, dan kekenyalan sedikit keras.

B. SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN KARET ALAM SIR YANG DIEKSPOR

1. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk karet alam spesifikasi teknis (*Standard Indonesian Rubber* - SIR) yang akan diekspor. Karet alam SIR diperoleh dari lateks yang berasal dari pohon *Hevea brasiliensis*, dalam bentuk lateks kebun, koagulum dan/atau karet lembaran, yang diolah secara mekanis dengan atau tanpa bahan kimia.

2. Persyaratan sertifikasi

- a. Peraturan yang terkait dengan ekspor produk SIR;
- b. SNI 1903:2017, Karet alam – Spesifikasi teknis; dan
- c. SNI yang diacu dalam SNI 1903:2017, meliputi:
 - (1) SNI 8356:2017, Karet alam, mentah – Penentuan kadar zat menguap – Bagian 1: Metode gilingan panas dan metode oven,
 - (2) SNI 8383:2017, Karet alam, mentah – Penentuan kadar kotoran,
 - (3) SNI 8384:2017, Karet, yang tidak divulkanisasi – Penentuan menggunakan *viscometer shearing disc* – Bagian 1: Penentuan viskositas Mooney,
 - (4) SNI 8385:2017, Karet alam, mentah — Penentuan kadar gel dari karet alam spesifikasi teknis,
 - (5) SNI ISO 247:2012, Karet – Penentuan kadar abu,
 - (6) SNI ISO 1656:2016, Karet alam, mentah, dan lateks – Penentuan kadar nitrogen,
 - (7) SNI ISO 1795:2013, Karet alam dan sintetis, mentah – Pengambilan dan tata cara persiapan contoh karet,
 - (8) SNI 8425:2017, Karet alam, mentah – Penentuan plastisitas - Metode *rapid*-plastimeter, yang merupakan revisi dari SNI ISO 2007:2016, Karet alam, mentah – Penentuan plastisitas – Metode *rapid* – plastimeter,
 - (9) SNI ISO 2930:2013, Karet alam, mentah - Penentuan *plasticity retention index* (PRI),
 - (10) SNI ISO 4660:2013, Karet alam, mentah - Uji indeks warna.

3. Prosedur sertifikasi

- a. evaluasi awal, dan
- b. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

4. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian
 - a. telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065:2012, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, dengan ruang lingkup SIR; dan
 - b. terdaftar di Kementerian Perdagangan.
5. Tahapan sertifikasi
 - a. Pengajuan permohonan sertifikasi
 - (1) Pengajuan permohonan sertifikasi dilakukan oleh Eksportir Produsen SIR.
 - (2) Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:
 - (a) informasi Eksportir Produsen SIR:
 - (i) nama Eksportir Produsen SIR, alamat Eksportir Produsen SIR, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggungjawab atas pengajuan permohonan sertifikasi,
 - (ii) bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan,
 - (iii) pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang Pendaftaran dan Hak Kepemilikan atas Merek (jika ada) atau Tanda Pengenal Produsen (TPP) SIR yang diterbitkan oleh Kementerian Perdagangan,
 - (iv) pernyataan bahwa Eksportir Produsen SIR bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh Lembaga Sertifikasi Produk dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi.
 - (b) informasi produk:
 - (i) merek produk (jika ada) atau TPP SIR yang diajukan untuk disertifikasi,
 - (ii) jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi,
 - (iii) SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi,
 - (iv) foto produk yang diajukan untuk disertifikasi yang menunjukkan bentuk produk, serta informasi terkait kemasan primer produk,
 - (v) daftar bahan baku,
 - (vi) label produk,
 - (vii) bila ada, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.
 - (c) informasi proses produksi:
 - (i) nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik,
 - (ii) struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggung jawab proses produksi,
 - (iii) dokumentasi informasi tentang pemasok bahan baku produk, prosedur evaluasi pemasok, serta prosedur inspeksi bahan baku produk,
 - (iv) dokumentasi informasi tentang proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi,
 - (v) dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman

pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin, daftar peralatan produksi, daftar peralatan laboratorium, serta sertifikat kalibrasi atau bukti verifikasi peralatan yang berpengaruh terhadap mutu produk yang disertifikasi, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk akhir,

- (vi) dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai,
 - (vii) dokumentasi informasi tentang pengemasan produk dan pengelolaan produk di gudang akhir produk sebelum dikirimkan dan/atau diedarkan ke wilayah Republik Indonesia,
 - (viii) lokasi gudang penyimpanan produk di wilayah Republik Indonesia,
 - (ix) laporan hasil uji internal sesuai SNI 1903:2017 yang diterbitkan paling lama 1 (satu) tahun sebelum pengajuan sertifikasi,
 - (x) Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001:2015 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang setara atau pernyataan diri telah menerapkan SNI ISO 9001:2015 dengan menyertakan dokumen sistem mutu.
- b. Tinjauan permohonan sertifikasi
Lembaga Sertifikasi Produk harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan sertifikasi yang diajukan oleh Eksportir Produsen SIR telah lengkap dan memenuhi persyaratan.
- c. Penandatanganan perjanjian sertifikasi
Setelah permohonan sertifikasi dinyatakan lengkap dan memenuhi persyaratan, serta Eksportir Produsen SIR menyetujui persyaratan dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh Lembaga Sertifikasi Produk sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065:2012 atau revisinya, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan Lembaga Sertifikasi Produk.
- d. Penyusunan rencana evaluasi
Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan sertifikasi yang disampaikan oleh Eksportir Produsen SIR, Lembaga Sertifikasi Produk menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:
- (1) informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Eksportir Produsen SIR,
 - (2) waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan; dan
 - (3) waktu, lokasi pelaksanaan dan agenda inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi yang relevan dengan pelaksanaan produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.
- e. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk
Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada angka 5 huruf a terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
- f. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi:

- (1) Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi harus dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi, atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.
- (2) Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap:
 - (a) tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;
 - (b) ketersediaan dan pengendalian dokumentasi informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
 - (c) fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan;
 - (d) tahapan kritis proses produksi:
 - i. pengecekan bahan baku (bahan olah karet SIR): bahan olah karet SIR yang digunakan untuk memproduksi SIR harus menggunakan bahan olah karet SIR yang sesuai dengan persyaratan teknis sebagaimana diatur dalam huruf A Lampiran ini;
 - ii. pencacahan dan pencucian, dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk memperkecil ukuran bahan olah karet SIR dan untuk menghilangkan kotoran serta kontaminan yang terbawa dari bahan baku;
 - iii. homogenisasi bahan baku, dilakukan dengan metode tertentu yang bertujuan untuk menyeragamkan karakteristik karet;
 - iv. pengeringan, dilakukan dengan metode tertentu pada suhu yang dikendalikan untuk menghasilkan produk dengan spesifikasi yang diinginkan;
 - v. penimbangan, dilakukan untuk mengetahui berat dari bandela sesuai dengan persyaratan SNI;
 - vi. pengepresan, dilakukan dengan metode tertentu untuk menghasilkan produk dengan berat serta ukuran bandela yang sesuai dengan persyaratan;
 - vii. deteksi metal, dilakukan dengan metode tertentu untuk mengetahui ada atau tidaknya kontaminasi metal pada bandela; dan
 - viii. pengemasan, dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI;
 - (e) kelengkapan serta fungsi peralatan produksi sekurang-kurangnya *hammer mill*, *creeper/extruder*, unit pengering, alat pengepresan, *metal detector*, alat pengukur berat;
 - (f) kelengkapan serta fungsi peralatan laboratorium sekurang-kurangnya *laboratory mill*, *top loading balance*, *analytical balance*, *dirt oven*, *VM oven*, *PRI oven*, *muffle furnace*, plastimeter, alat uji nitrogen, alat uji viskositas mooney bagi yang memproduksi SIR mutu CV/VK, alat *centrifuge* bagi yang memproduksi SIR mutu LoV dan alat pengukur pembanding warna bagi yang memproduksi SIR 3L;
 - (g) bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi dan peralatan laboratorium sebagaimana disebutkan pada huruf (e) dan huruf (f) yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan. Bukti verifikasi terhadap hasil kalibrasi harus

- dilengkapi dengan prosedur dan persyaratan yang sesuai.
- (h) bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk akhir;
 - (i) pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
 - (j) pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.
- (3) Jika pabrik telah mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang sejenis, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi pada angka (2) dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk.
 - (4) Jika pabrik menerapkan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 melalui pernyataan diri, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi pada angka (2) dilakukan terhadap implementasi SNI ISO 9001.
 - (5) Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, Petugas Pengambil Contoh (PPC) dari Lembaga Sertifikasi Produk melakukan pengambilan contoh. Contoh yang diambil diuji di Laboratorium Penguji yang telah terakreditasi oleh KAN sesuai SNI ISO 17025:2017 dengan ruang lingkup SIR milik Lembaga Sertifikasi Produk atau Laboratorium Penguji yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan Lembaga Sertifikasi Produk.
 - (6) Petugas Pengambil Contoh (PPC) dari Lembaga Sertifikasi Produk melakukan pengambilan contoh dan persiapan contoh sesuai dengan mekanisme yang diatur pada huruf D Lampiran yang tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.
 - (7) Jika berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Eksportir Produsen SIR harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan Lembaga Sertifikasi Produk.
 - (8) Untuk mendukung ketersediaan bahan olah karet SIR yang berkelanjutan sebagaimana diatur dalam Pasal 19 huruf a dan huruf b, selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, Lembaga Sertifikasi Produk harus melakukan pemeriksaan terhadap:
 - (a) dokumen pelaksanaan edukasi oleh Eksportir Produsen SIR kepada pemasok bahan olah karet SIR berupa sosialisasi, bimbingan teknis, pendampingan, dan/atau edukasi lainnya terkait mutu bahan olah karet SIR yang menjadi bahan baku dalam proses produksi SIR; dan
 - (b) dokumen hasil evaluasi berkala yang dilakukan oleh Eksportir Produsen SIR kepada pemasok bahan olah karet SIR dalam rangka peningkatan mutu bahan olah karet SIR yang hasilnya disampaikan kepada pemasok bahan olah karet SIR.
- g. Tinjauan (*Review*)
- (1) Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap:
 - (a) Hasil evaluasi awal permohonan sertifikasi.
 - (b) Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau

bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Eksportir Produsen SIR sebagai dasar permohonan sertifikasi.

- (2) Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI terhadap produk yang diajukan untuk disertifikasi.
- h. Penetapan keputusan sertifikasi
 - (1) Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses *review*.
 - (2) Penetapan keputusan sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.
 - (3) Penetapan keputusan sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan *review*.
 - (4) Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil *review* harus didokumentasikan.
 - (5) Lembaga Sertifikasi Produk harus memberitahu Eksportir Produsen SIR terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut.
- i. Penerbitan Sertifikat Produk Penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI)

SPPT SNI diterbitkan dengan ketentuan sebagai berikut:

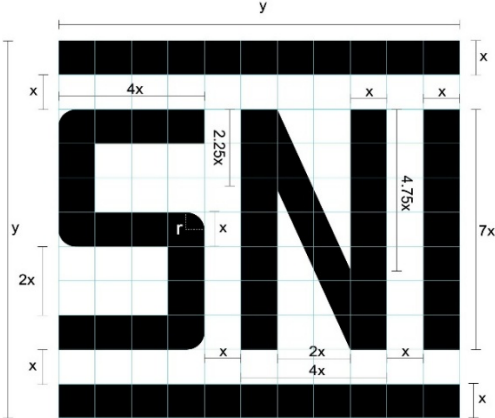
 - (1) SPPT SNI diterbitkan oleh Lembaga Sertifikasi Produk setelah penetapan keputusan sertifikasi.
 - (2) Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 - (a) nama dan alamat perusahaan;
 - (b) nama dan alamat pabrik;
 - (c) nama penanggung jawab/direktur;
 - (d) nama dan jenis SIR, untuk SPPT SNI baru;
 - (e) nama, jenis SIR, dan kode TPP SIR, untuk SPPT SNI perubahan atau SPPT SNI hasil sertifikasi ulang;
 - (f) nomor dan judul SNI; dan
 - (g) nomor, masa berlaku, dan tipe sertifikasi SPPT SNI.
- j. Surveilans dan sertifikasi ulang
 - (1) Surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode sertifikasi. Dalam hal ini berlaku ketentuan sebagai berikut:
 - (a) Surveilans pertama dilakukan melalui kegiatan:
 - (i) inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan/atau
 - (ii) pengujian terhadap sampel produkPemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian Lembaga Sertifikasi Produk atas hasil sertifikasi sebelumnya. Jika surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap sampel produk yang akan beredar, penerima sertifikat harus menyampaikan dokumentasi sistem manajemen mutu sejak penerbitan sertifikat sampai dilakukan surveilans pertama.
 - (b) Surveilans kedua dilakukan melalui kegiatan:
 - (i) inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan
 - (ii) pengujian terhadap sampel produk.
 - (2) Sertifikasi ulang selambat-lambatnya pada bulan ke-45 setelah

penetapan sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum pada angka 5.

- 6. Kategori Temuan
 - a. Mayor, apabila ketidaksesuaian terkait langsung dengan mutu produk dan mengakibatkan ketidaksesuaian terhadap SNI 1903:2017, diberikan waktu perbaikan sesuai dengan kesepakatan antara Lembaga Sertifikasi Produk dengan Eksportir Produsen SIR paling lama 3 (tiga) bulan berdasarkan alasan yang dapat diterima, atau ketidaksesuaian terkait dengan Sistem Manajemen Mutu, diberikan waktu perbaikan sesuai dengan kesepakatan antara Lembaga Sertifikasi Produk dengan Eksportir Produsen SIR paling lama 1 (satu) bulan disertai dengan analisis penyebab ketidaksesuaian.
 - b. Minor, apabila terdapat ketidakkonsistenan dalam menerapkan Sistem Manajemen Mutu, maka diberikan waktu perbaikan sesuai dengan kesepakatan antara Lembaga Sertifikasi Produk dengan Eksportir Produsen SIR paling lama 2 (dua) bulan disertai analisis penyebab ketidaksesuaian.
 - c. Observasi apabila terdapat potensi ketidaksesuaian dan akan dilakukan tinjauan oleh auditor untuk dilakukan pemeriksaan pada proses sertifikasi berikutnya.
- 7. Penggunaan tanda SNI
 - a. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan tanda SNI yang diterbitkan oleh Lembaga Sertifikasi Produk.
 - b. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$y = 11x$

8. Penandaan atau keterangan lain dilakukan berdasarkan peraturan yang terkait ekspor produk SIR.

C. LAMBANG SIR DAN CARA PENCANTUMAN PENANDAAN

1. Lambang SIR

a. Bentuk dan ukuran lambang SIR

Lambang SIR terdiri dari gambar berbentuk segi empat bersisi lengkung dengan 3 (tiga) lingkaran terdiri dari lingkaran luar, lingkaran tengah dan lingkaran dalam, dengan garis mendatar yang menghubungkan lingkaran tengah dan lingkaran dalam. Jarak antara sudut yang berhadapan 20 cm, sedangkan garis lingkaran luar, lingkaran tengah dan lingkaran dalam berturut-turut 16,5 cm, 11 cm dan 4 cm. Jarak antara sumbu lingkaran ke masing-masing sudut adalah 10 cm.

Besar/ukuran lambang dapat disesuaikan dengan tujuan penggunaan dan ketersediaan tempat (*space*) dengan mengubah angka-angka tersebut di atas menjadi angka-angka perbandingan.

b. Huruf pada lambang SIR

Di antara lingkaran tengah dengan lingkaran luar dibubuhkan tulisan *Standard Indonesian Rubber*, di atas lingkaran dalam dituliskan huruf SIR dan di bawah lingkaran dalam dicantumkan Tanda Pengenal Produsen SIR dari perusahaan yang bersangkutan, serta di dalamnya dicantumkan jenis SIR yang bersangkutan.

c. Warna lambang SIR

Warna lambang SIR dibedakan menurut jenis SIR yaitu:

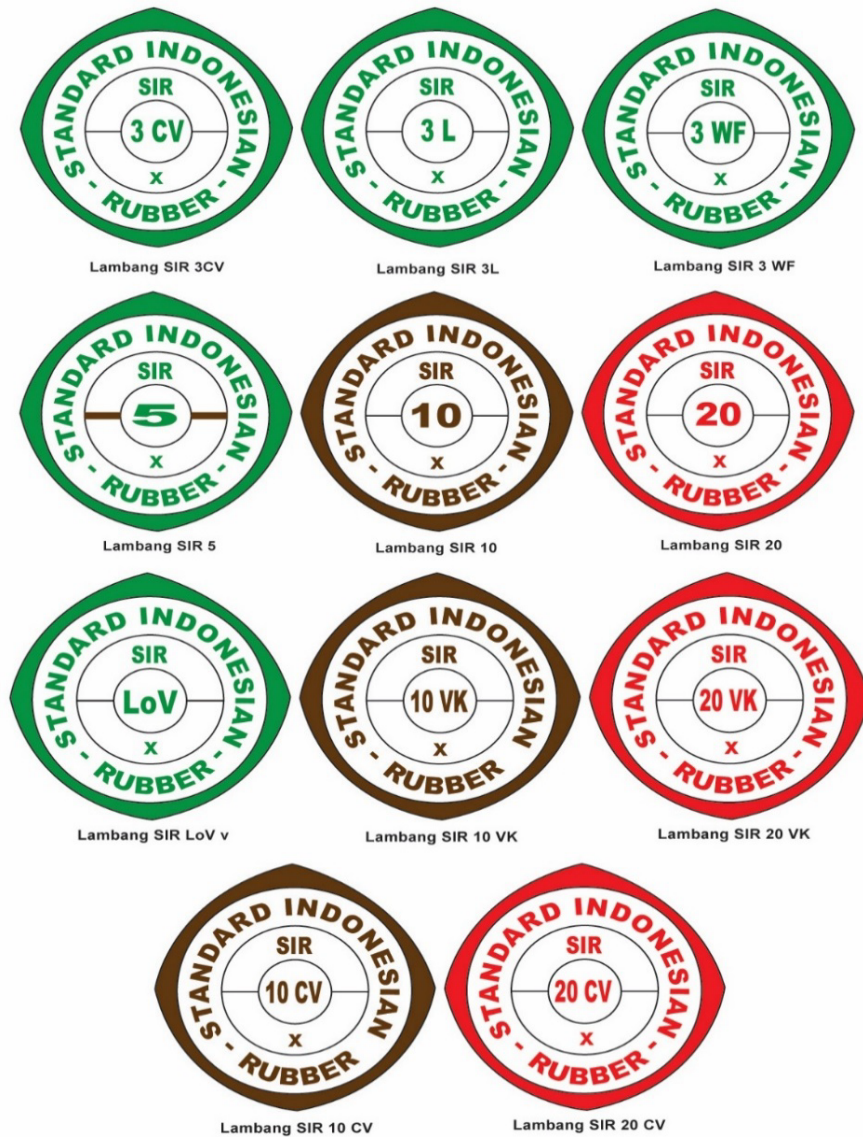
- (1) Warna hijau untuk SIR 3 CV, SIR 3 L, SIR 3 WF dan SIR LoV.
- (2) Warna hijau dengan garis mendatar coklat untuk SIR 5.
- (3) Warna coklat untuk SIR 10 dan SIR 10 CV/VK.
- (4) Warna merah untuk SIR 20 dan SIR 20 CV/VK.

Contoh lambang SIR beserta ukurannya adalah seperti Gambar 1. dan contoh-contoh lambang SIR berdasarkan jenis SIR adalah seperti Gambar 2.

Gambar 1 - Contoh dan Ukuran Lambang SIR

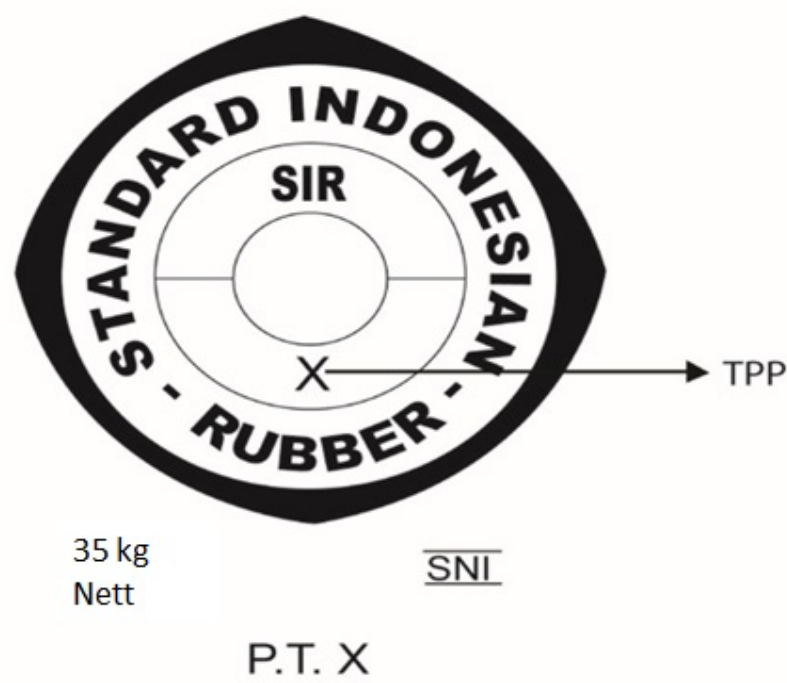


Gambar 2 - Contoh Lambang SIR berdasarkan Jenis Mutu



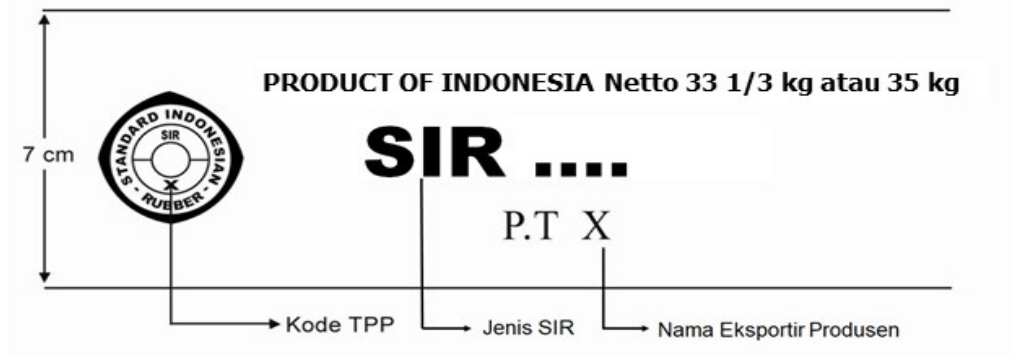
- d. Pencantuman penandaan pada pembungkus bandela
- Pencantuman penandaan pada plastik pembungkus bandela minimal memuat keterangan mengenai:
- (1) Lambang SIR sesuai dengan jenis SIR tepat ditengah plastik.
 - (2) Warna lambang sesuai dengan jenis mutunya.
 - (3) Tanda Pengenal Produsen (TPP) SIR.
 - (4) Berat bersih (*netto*) bandela.
 - (5) Nama Eksportir Produsen SIR.
 - (6) Tanda SNI untuk produk yang sudah tersertifikasi SNI.

Gambar 3- Contoh pencantuman penandaan pada pembungkus bandela



- e. Pencantuman penandaan pada pita pembungkus
- Pencantuman penandaan pada pita polietilena dapat dilakukan dengan ketentuan:
- (1) warna jingga untuk SIR 3 CV;
 - (2) transparan untuk SIR 3 L; dan
 - (3) warna putih susu/transparan untuk SIR 3 WF, SIR LoV, SIR 5, SIR 10, SIR 10 CV/VK, SIR 20 dan SIR 20 CV/VK.
- Pada pita polietilena ini dicantumkan lambang SIR dengan dilengkapi informasi sebagaimana tercantum pada huruf d serta warna lambang SIR sesuai dengan huruf e.
- Pita polietilena dililitkan pada bandela *Standard Indonesian Rubber* sebelum bandela tersebut dimasukkan ke dalam kantong plastik polietilena polos yang berbentuk kantong dengan kedua ujung terbuka dan/atau satu ujung telah tertutup (disolder) serta harus disolder pada ujung lainnya setelah bandela karet berpita dimasukkan dan tidak boleh ditalikan. Kantong polietilena untuk bandela tidak boleh berlapis ganda.
- Contoh pencantuman penandaan pada pita polietilena adalah seperti pada Gambar 4.

Gambar 4 - Contoh pencantuman penandaan pada pita polietilena



D. Metode Pengambilan Contoh dan Sinkronisasi Metode Uji Sesuai SNI 1903:2017

Pengambilan contoh, persiapan contoh dan pengujian mutu SIR mengacu kepada metode pengujian sebagai berikut:

No	Jenis Pengujian (parameter yang diukur)	Standar Acuan (Metode Pengujian)	Uraian dalam Standar Acuan (Metode Pengujian)	Sinkronisasi Metode Pengujian
1.	Pengambilan Contoh dan Tata Cara Persiapan Contoh a. Jumlah Contoh yang diambil	SNI ISO 1795:2013 (Karet alam dan sintetik, mentah - Pengambilan dan tata cara persiapan contoh karet)	Jumlah contoh yang diambil: 350 g -1500 g Jumlah contoh yang dihomogenisasi: 250 g \pm 5 g	Jumlah contoh yang diambil dan dihomogenisasi: 300 – 400 gram mengacu kepada kebutuhan untuk uji Kadar zat menguap (sesuai SNI 8356 :2017)
	b. Peralatan untuk homogenisasi	SNI ISO 2393:2015 (Uji kompon karet – Persiapan pencampuran dan vulkanisasi - Peralatan dan prosedur)	Diameter rol: 150 – 155 mm	Diameter rol: 150 – 165 mm atau dapat menggunakan rol yang selama ini terpasang (150, 155, 160, 165, maksimum 250 mm) sepanjang putarannya dapat diatur 24 rpm \pm 1 (ada bukti validasi) dengan perbandingan putaran rol depan dan rol belakang adalah 1 : 1,4 Sepanjang rol depan dapat diatur dengan putaran 24 rpm \pm 1
	c. Metode Pemilihan Contoh	- SNI 1903:2017 (Karet alam – Spesifikasi teknis) - SNI ISO 1795 : 2013 (Karet alam dan sintetik, mentah -	Pengambilan contoh dilakukan terhadap bandela SIR sebelum bandela tersebut dibungkus plastik polietilena dengan interval maksimum 9 (sembilan) bandela	a. Untuk kontrol produksi di pabrik SIR, pengambilan contoh dilakukan terhadap bandela SIR sebelum bandela tersebut dibungkus plastik polietilena dengan interval maksimum 9 (sembilan) bandela b. Untuk keperluan sertifikasi, pengambilan contoh bandela SIR dapat dilakukan pada alur

		Pengambilan dan tata cara persiapan contoh karet)	Pengambilan contoh dilakukan terhadap bandela SIR setelah bandela tersebut dibungkus plastik polietilena atau pembungkus lain	produksi sebelum bandela dibungkus plastik polietilena atau dilakukan pada alur gudang setelah bandela SIR tersebut dibungkus plastik polietilena. Pengambilan contoh dilakukan dengan metode acak sederhana dengan jumlah contoh yang diambil sebanyak 4 contoh per tipe jenis SIR
d. Metode Pemotongan Contoh	SNI ISO 1795 :2013 (Karet alam dan sintetik, mentah - Pengambilan dan tata cara persiapan contoh karet)	Bandela yang diambil dipotong secara menyeluruh menjadi 2 bagian tanpa pelumas. Irisan tegak lurus terhadap permukaan bandela, sehingga penampang melintang irisan tepat pada bagian tengah bandela. Untuk keperluan penilaian harus menggunakan metode ini. Alternatif lain pemotongan contoh dapat dilakukan pada bagian bandela yang mudah diambil	a. Untuk keperluan kontrol produksi pemotongan contoh dapat dilakukan dengan cara pemotongan menyeluruh menjadi 2 bagian dengan irisan tegak lurus terhadap permukaan bandela, sehingga penampang melintang irisan tepat pada bagian tengah bandela atau contoh bandela dipotong pada bagian bandela yang mudah diambil b. Untuk keperluan sertifikasi cara pemotongan contoh dilakukan dengan cara pemotongan menyeluruh menjadi 2 bagian dengan irisan tegak lurus terhadap permukaan bandela, sehingga penampang melintang irisan tepat pada bagian tengah bandela	
e. Berat contoh yang diambil	SNI 8356 :2017 (Karet, mentah – Penentuan kadar zat menguap – Bagian 1: Metode gilingan-panas dan metode oven)	300 – 400 g sesuai dengan kebutuhan untuk pengujian kadar zat menguap	a. Untuk keperluan kontrol produksi diperlukan contoh sebanyak 300 – 400 g termasuk arsip b. Untuk keperluan sertifikasi diperlukan contoh sebanyak 300 – 400 g per gugus contoh ditambah dengan arsip pengujian sesuai dengan kebutuhan	
f. Homogenisasi	SNI ISO 1795 :2013 (Karet alam dan sintetik, mentah -	Penggilingan dilakukan sebanyak 6x dengan gilingan ke-6 atau terakhir lembaran karet	a. Penggilingan dilakukan sebanyak 6 kali, contoh pertama (berbentuk persegi panjang) digiling tegak kemudian lembaran gilingan ke-	

		Pengambilan dan tata cara persiapan contoh karet)	dilembarkan tidak digulung kemudian digiling	2 sampai ke-5 digulung padat dan digiling tegak dan gilingan ke-6 atau terakhir lembaran karet dilipat 2 kemudian digiling b. Untuk keperluan sertifikasi homogenisasi contoh dilakukan di laboratorium pengujian yang ditunjuk (tidak dihomogenisasi di laboratorium pabrik) c. Untuk keperluan pengujian kadar gel contoh uji diambil dari contoh yang belum dihomogenisasi
	g. Distribusi contoh yang diuji	Berdasarkan masing-masing metode pengujian	a. Kadar kotoran : 25 – 30 g b. Kadar abu : 5 gr c. Kadar zat menguap : 20 – 25 g d. PRI : 20 ± 2 g e. Kadar nitrogen : 5 – 10 g	a. Arsip sampel : 150 – 200 g (keperluan uji pabrik) atau 300 – 400 g (keperluan sertifikasi) b. Kadar kotoran : 25 – 30 g c. Kadar abu : 10 – 15 g d. Kadar zat menguap : 20 – 25 g e. PRI : 20 ± 2 g f. Kadar nitrogen : 5 – 10 g
			Untuk penetapan uji tambahan bila dikehendaki: a. Viskositas mooney : 30 – 40 g b. Indeks warna : 30 g c. Kadar gel : 5 – 10 g	Untuk penetapan uji tambahan bila dikehendaki: a. Viskositas mooney : 30 – 40 g b. Indeks warna : 25 - 30 g c. Kadar gel : 5 – 10 g
2.	Kadar kotoran	SNI 8383:2017 (Karet alam, mentah – Penentuan kadar kotoran		Sesuai standar
3.	Kadar Abu	SNI ISO 247:2012 (Karet – Penentuan kadar abu)	metode A	Sesuai standar

4.	Kadar Nitrogen	SNI ISO 1656:2016 (Karet alam, mentah, dan lateks – Penentuan kadar nitrogen)		Sesuai standar
5.	Kadar Zat Menguap	SNI 8356:2017 (Karet alam, mentah – Penentuan kadar zat menguap – Bagian 1: Metode gilingan panas dan metode oven)	Metode oven prosedur B: Ambil contoh uji sebanyak 300 g sampai 400 g dan timbang hingga ketelitian 0,1 g (m ₁₁). Homogenkan sesuai SNI ISO 1795 untuk memperoleh lembaran karet tipis. Timbang lembaran karet yang diperoleh dengan ketelitian 0,1 g (m ₁₂). Dari contoh uji yang telah dilembarkan, ambil contoh uji sebanyak 10 g dan timbang sampai ketelitian 10 mg (massa m ₁₃). Lewatkan melalui mesin giling dengan celah rol 0,25 mm ± 0,05 mm atau celah rol diatur hingga diperoleh lembaran contoh uji kurang dari 2 mm dengan suhu rol sekitar 30 °C. Keringkan bagian contoh uji selama 2 jam di dalam oven, suhu dijaga pada 105 °C ± 5 °C. Keluarkan bagian contoh uji dari oven dan dinginkan sampai suhu kamar di dalam desikator. Timbang ulang massanya sampai ketelitian 10 mg (massa m ₁₄)	Prosedur pengujian: a. Timbang 300-400 g contoh uji dengan ketelitian 0,1 g (catat sebagai m ₁) lalu homogenkan contoh uji b. Dibiarkan/disimpan dalam desikator atau wadah kedap cahaya dan kelembaban atau kantong plastik klip kemudian timbang kembali dengan ketelitian 0,1 g (catat sebagai m ₂) c. Timbang 10 g contoh uji yang telah dihomogenkan dengan ketelitian 10 mg (catat sebagai m ₃) d. Giling (tipiskan) contoh melalui mesin giling dengan celah rol 0,25 mm ± 0,05 atau atur celah rol hingga diperoleh lembaran contoh uji dengan ketebalan < 2 mm, dengan suhu permukaan rol 30 °C ± 5 °C e. Gunting kecil-kecil lembaran tipis contoh uji tersebut f. Masukkan kedalam cawan/krusibel yang sudah diketahui beratnya (catat sebagai m ₅). Untuk mendapatkan berat cawan kosong, panaskan cawan bersih dan kering selama ± 30 menit di dalam oven dengan suhu 105 ± 5 °C, selanjutnya didinginkan dalam desikator hingga mencapai suhu ruang selama ± 30 menit kemudian timbang dengan ketelitian 0,1 mg

				<p>g. Masukkan cawan yang berisi potongan contoh uji ke dalam oven untuk dikeringkan selama 2 jam dengan suhu $105 \pm 5^{\circ}\text{C}$</p> <p>h. Keluarkan cawan yang berisi potongan contoh uji dan dinginkan di dalam desikator sampai suhu kamar ± 30 menit kemudian timbang kembali dengan ketelitian 10 mg (catat sebagai m_6)</p>
6.	Plastisitas	SNI 8425:2017 (Karet alam, mentah – Penentuan plastisitas - Metode <i>rapid-plastimeter</i>)		Sesuai Standar
7.	<i>Plasticity Retention Index (PRI)</i>	SNI ISO 2930:2013 (Karet alam, mentah - Penentuan <i>plasticity retention index (PRI)</i>)	<p>Karakteristik gilingan:</p> <p>a. Diameter rol : 150 mm sampai 250 mm</p> <p>b. Kecepatan linier rol belakang : $(14,6 \pm 0,5)$ m/menit</p> <p>c. Rasio kecepatan rol : 1 : 1,4</p> <p>d. Suhu : $(27 \pm 3)^{\circ}\text{C}$</p> <p>e. Panjang rol diantara kendali : (265 ± 15) mm</p> <p>Oven: Oven, pada suhu 140°C memenuhi persyaratan sebagai berikut:</p>	<p>a. Kecepatan linier rol belakang dapat dalam bentuk rotasi per menit yaitu 24 rpm – 34 rpm</p> <p>b. Penipisan contoh dapat menggunakan rasio 1:1 (tanpa friksi)</p> <p>c. Toleransi suhu permukaan rol masih terlalu ketat, suhu permukaan bisa dalam range 25°C – 35°C</p>
				<p>a. Toleransi suhu yang diatur dalam SNI masih terlalu ketat, sehingga tidak bisa dipenuhi oleh jenis oven yang sudah umum dipergunakan, ketidakpastian suhu oven yang sudah umum dipergunakan sebesar $140^{\circ}\text{C} \pm 1,5^{\circ}\text{C}$, oven</p>

			<p>a. Suhu sekitar potongan uji harus dikendalikan tidak lebih dari $\pm 0,2$ °C selama 30 menit, jika oven yang digunakan memiliki toleransi $\pm 0,5$ °C, maka harus dinyatakan dalam laporan hasil uji</p> <p>b. Setelah pemasukan rak dan piringan ke dalam oven, suhu oven harus kembali dan suhu rak serta piringan meningkat sekitar 1 °C dari suhu yang ditetapkan dalam 2 menit</p> <p>c. Udara harus diganti sepuluh kali per jam</p>	<p>yang digunakan memiliki ketelitian 0,5 °C serta memiliki kipas dan ventilasi</p> <p>b. Piringan untuk potong uji PRI : Spesifikasinya dapat disesuaikan dengan kapasitas oven PRI (selagi <i>recovery</i> dapat dicapai). Untuk bentuk dan ukuran piringan agar dapat disesuaikan agar waktu <i>recovery</i> suhu tidak lebih dari 5 menit</p>
			<p>Suhu laboratorium: Suhu laboratorium harus sesuai dengan 3.1 ISO 23529</p>	<p>Suhu laboratorium diuraikan sesuai ISO 23529, yaitu: Kondisi laboratorium dikontrol pada suhu 23 °C ± 2 °C, kelembaban relatif $50\% \pm 10\%$ atau suhu 27 °C ± 2 °C kelembaban relatif $65\% \pm 10\%$ untuk negara tropis dan negara sub tropis, kesesuaian suhu dan kelembaban jika diterapkan di laboratorium harus sesuai dengan kesepakatan produsen dan <i>buyer</i>. Kondisi laboratorium dikontrol pada suhu 30 °C ± 5 °C, kelembaban relatif $65\% \pm 10\%$, atau suhu ruang penimbangan di kontrol pada suhu 27 °C ± 3 °C dengan kelembaban relatif $50\% \pm 10\%$</p>
8.	Indeks Warna	SNI ISO 4660:2013 (Karet alam, mentah - Uji indeks warna)		Sesuai Standar

9.	Viskositas Mooney	SNI 8384:2017 (Karet, yang tidak divulkanisasi – Penentuan menggunakan <i>viskometer shearingdisc</i> – Bagian 1: Penentuan viskositas Mooney)		Sesuai Standar
10.	Kadar Gel	SNI 8385:2017 (Karet alam, mentah — Penentuan kadar gel dari karet alam spesifikasi teknis)		Ada catatan tambahan : Botol kaca kapasitas minimum 30 cm ³ dapat digunakan pada saat pengkondisian dalam ruang gelap untuk mencegah pecahnya tabung pemusing yang berbahan dasar plastik PE ketika dilakukan <i>sentrifuse</i> dengan kecepatan tinggi
			Suhu laboratorium : Suhu laboratorium harus sesuai dengan 3.1 ISO 23529	Suhu labotorium diuraikan sesuai ISO 23529, yaitu : Kondisi laboratorium dikontrol pada suhu 23 °C ± 2 °C, kelembaban relatif 50% ± 10% atau suhu 27 °C ± 2 °C kelembaban relatif 65% ± 10% untuk negara tropis dan negara sub tropis, kesesuaian suhu dan kelembaban jika diterapkan di laboratorium harus sesuai dengan kesepakatan produsen dan <i>buyer</i>
11.	Pengemasan SIR: Kesesuaian mutu plastik bandela SIR	1903:2017 (Karet alam – Spesifikasi teknis)	Massa jenis relatif 0,92	Massa jenis relatif yang diatur dalam SNI belum mencantumkan toleransi hasil pengujian, sehingga perlu dilakukan penyesuaian

				persyaratan sesuai dengan ISO 20299-2, yaitu massa jenis relatif $0,92 \pm 0,01$
				<p>Ketentuan pengujian plastik bandela SIR: Pembuktian pemenuhan persyaratan plastik polietilena yang diatur dalam SNI 1903:2017 dilakukan melalui:</p> <p>a. Pengujian oleh laboratorium uji untuk penilaian kesesuaian, sebagai berikut:</p> <ul style="list-style-type: none">- ketebalan plastik bandela mengacu kepada ISO 4593 atau standar lainnya,- titik leleh mengacu kepada ISO 11357-3 atau standar lainnya,- massa jenis relatif plastik mengacu kepada ISO 1183-1 atau standar lainnya dan- warna dilakukan secara visual <p>b. (<i>CoA/ Certificate of Analysis</i>) atau dalam bentuk lain yang disepakati oleh pihak produsen dan konsumen untuk pemenuhan konsistensi mutu plastik polietilena oleh pemasok ke pabrik SIR</p>

MENTERI PERDAGANGAN REPUBLIK INDONESIA,

ttd.

BUDI SANTOSO