



PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA  
NOMOR 15 TAHUN 2024  
TENTANG  
PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL INDONESIA UNTUK KAWAT BAJA  
BETON PRATEKAN UNTUK KEPERLUAN KONSTRUKSI BETON SECARA  
WAJIB

DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA

MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA,

- Menimbang : a. bahwa untuk menjamin keamanan, kesehatan, dan keselamatan manusia dari penggunaan kawat baja beton pratekan untuk keperluan konstruksi beton, meningkatkan daya saing industri kawat baja beton pratekan untuk keperluan konstruksi beton, dan menciptakan persaingan usaha yang sehat, telah ditetapkan pemberlakuan standar nasional Indonesia untuk kawat baja beton pratekan untuk keperluan konstruksi beton secara wajib;
- b. bahwa Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 28/M-IND/PER/7/2017 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton Secara Wajib, sudah tidak sesuai dengan perkembangan standar nasional Indonesia kawat baja beton pratekan untuk keperluan konstruksi beton dan kebijakan standardisasi industri, sehingga perlu diganti;
- c. bahwa berdasarkan pertimbangan sebagaimana dimaksud dalam huruf a dan huruf b serta untuk melaksanakan ketentuan Pasal 52 ayat (1) Undang-Undang Nomor 3 Tahun 2014 tentang Perindustrian 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, perlu menetapkan Peraturan Menteri Perindustrian tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia untuk Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton Secara Wajib;

- Mengingat : 1. Pasal 17 ayat (3) Undang-Undang Dasar Negara Republik Indonesia Tahun 1945;

2. Undang-Undang Nomor 39 Tahun 2008 tentang Kementerian Negara (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2008 Nomor 166, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 4916);
3. Undang-Undang Nomor 3 Tahun 2014 tentang Perindustrian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 4, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 5492) sebagaimana telah diubah dengan Undang-Undang Nomor 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. Undang-Undang Nomor 20 Tahun 2014 tentang Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 216, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 5584);
5. Peraturan Pemerintah Nomor 2 Tahun 2017 tentang Pembangunan Sarana dan Prasarana Industri (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2017 Nomor 9, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 6016);
6. Peraturan Pemerintah Nomor 34 Tahun 2018 tentang Sistem Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian Nasional (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2018 Nomor 110, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 6225);
7. Peraturan Pemerintah Nomor 28 Tahun 2021 tentang Penyelenggaraan Bidang Perindustrian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2021 Nomor 38, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 6640) sebagaimana telah diubah dengan Peraturan Pemerintah Nomor 46 Tahun 2023 tentang Perubahan atas Peraturan Pemerintah Nomor 28 Tahun 2021 tentang Penyelenggaraan Bidang Perindustrian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2023 Nomor 119, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 6891);
8. Peraturan Presiden Nomor 107 Tahun 2020 tentang Kementerian Perindustrian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2020 Nomor 254);
9. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 45 Tahun 2022 tentang Standardisasi Industri (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2022 Nomor 1120);
10. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 8 Tahun 2023 tentang Organisasi dan Tata Kerja Kementerian Perindustrian (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2023 Nomor 384);

MEMUTUSKAN:

Menetapkan : PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN TENTANG PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL INDONESIA UNTUK KAWAT BAJA BETON PRATEKAN UNTUK KEPERLUAN KONSTRUKSI BETON SECARA WAJIB.

BAB I  
KETENTUAN UMUM

Pasal 1

Dalam Peraturan Menteri ini yang dimaksud dengan:

1. Standar Nasional Indonesia yang selanjutnya disingkat SNI adalah standar yang ditetapkan oleh lembaga pemerintah nonkementerian yang bertugas dan bertanggung jawab di bidang standardisasi dan penilaian kesesuaian.
2. Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton yang selanjutnya disebut Kawat Baja Beton Pratekan adalah kawat baja yang digunakan untuk keperluan konstruksi beton.
3. Tujuh Kawat Baja tanpa Lapisan Dipilin untuk Konstruksi Beton Pratekan, yang selanjutnya disebut *PC Strand/KBj-P7* adalah gabungan kawat baja yang dihasilkan dari batang kawat baja dan diproses dengan cara tarik dingin (*cold wire drawing*) sebanyak 7 (tujuh) batang yang dipilin, untuk dihilangkan sisa tegangannya dengan proses perlakuan panas (*stress relieving*) secara berkelanjutan hingga mencapai sifat mekanis sesuai dengan spesifikasi yang ditetapkan dan digunakan pada konstruksi beton pratekan.
4. Kawat Baja tanpa Lapisan untuk Konstruksi Beton Pratekan, yang selanjutnya disebut *PC Wire/KBjP* adalah kawat baja berpenampang bundar yang diberi lekukan pada permukaannya dan diproses dari batang kawat baja dengan cara tarik dingin (*cold wire drawing*) untuk dihilangkan sisa tegangannya dengan proses perlakuan panas (*stress relieving*) secara berkelanjutan hingga mencapai sifat mekanis sesuai dengan spesifikasi yang ditetapkan dan digunakan pada konstruksi beton pratekan.
5. Kawat Baja Quens (*Quench*) Temper untuk Konstruksi Beton Pratekan yang selanjutnya disebut *PC Bar/KBjP-Q* adalah kawat baja berpenampang bulat dengan permukaan polos, bersirip, beralur, atau berlekuk, yang dilakukan proses perlakuan panas dan didinginkan dengan cepat (*quench*) untuk menghasilkan struktur martensitik, serta dihilangkan sisa tegangannya dengan proses perlakuan panas (*tempering*) secara berkelanjutan untuk mencapai sifat mekanis sesuai dengan spesifikasi yang ditetapkan dan digunakan untuk konstruksi beton pratekan.
6. Pelaku Usaha adalah orang perseorangan atau badan usaha, baik yang berbentuk badan hukum maupun bukan badan hukum yang didirikan dan berkedudukan atau melakukan kegiatan dalam wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia,

baik sendiri maupun bersama-sama melalui perjanjian menyelenggarakan kegiatan usaha dalam berbagai bidang ekonomi.

7. Perusahaan Industri adalah orang perseorangan atau badan usaha yang melakukan kegiatan di bidang usaha industri untuk memproduksi Kawat Baja Beton Pratekan dan berkedudukan di Indonesia.
8. Produsen di Luar Negeri adalah orang perseorangan atau badan usaha yang melakukan kegiatan di bidang usaha industri untuk memproduksi Kawat Baja Beton Pratekan dan berkedudukan di luar wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia.
9. Perwakilan Resmi adalah badan usaha yang berbentuk badan hukum yang didirikan dan berkedudukan di wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia yang berfungsi sebagai perwakilan Produsen di Luar Negeri di wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia.
10. Sertifikat SNI adalah sertifikat yang diterbitkan oleh lembaga sertifikasi produk untuk Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri yang mampu memproduksi Kawat Baja Beton Pratekan sesuai dengan ketentuan pemberlakuan SNI untuk Kawat Baja Beton Pratekan secara wajib.
11. Tanda SNI adalah tanda sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga pemerintah nonkementerian yang bertugas dan bertanggung jawab di bidang standardisasi dan penilaian kesesuaian untuk menyatakan telah terpenuhinya persyaratan SNI.
12. Klasifikasi Baku Lapangan Usaha Indonesia yang selanjutnya disebut KBLI adalah kode klasifikasi yang diatur oleh lembaga pemerintah nonkementerian yang menyelenggarakan urusan pemerintahan di bidang statistik.
13. Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI yang selanjutnya disebut SPPT SNI adalah tanda bukti pemberian persetujuan penggunaan Tanda SNI dari pejabat yang berwenang di Kementerian Perindustrian.
14. Sistem Informasi Industri Nasional yang selanjutnya disebut SIINas adalah tatanan prosedur dan mekanisme kerja yang terintegrasi meliputi unsur institusi, sumber daya manusia, basis data, perangkat keras dan lunak, serta jaringan komunikasi data yang terkait satu sama lain dengan tujuan untuk penyampaian, pengelolaan, penyajian, pelayanan, serta penyebarluasan data dan/atau informasi industri.
15. Lembaga Sertifikasi Produk yang selanjutnya disebut LSPro adalah lembaga terakreditasi yang melakukan sertifikasi produk barang dan/atau jasa industri dan menerbitkan Sertifikat SNI sesuai dengan persyaratan SNI yang diberlakukan secara wajib.
16. Laboratorium Uji adalah lembaga terakreditasi yang melakukan pengujian kesesuaian mutu terhadap contoh barang sesuai dengan persyaratan SNI yang diberlakukan secara wajib.

17. Komite Akreditasi Nasional yang selanjutnya disingkat KAN adalah lembaga nonstruktural yang bertugas dan bertanggung jawab di bidang akreditasi lembaga penilaian kesesuaian.
18. Surveilen adalah pengulangan sistematis penilaian kesesuaian sebagai dasar untuk memelihara validitas pernyataan kesesuaian.
19. 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 bidang industri.
20. Menteri adalah menteri yang menyelenggarakan urusan pemerintahan di bidang perindustrian.
21. Badan adalah unit kerja pimpinan tinggi madya di lingkungan Kementerian Perindustrian yang mempunyai tugas menyelenggarakan koordinasi, perumusan, penerapan, pemberlakuan, dan pengawasan standardisasi industri.
22. Kepala Badan adalah pejabat pimpinan tinggi madya di lingkungan Kementerian Perindustrian yang mempunyai tugas menyelenggarakan koordinasi, perumusan, penerapan, pemberlakuan, dan pengawasan standardisasi industri.

## BAB II LINGKUP PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL INDONESIA SECARA WAJIB

### Pasal 2

- (1) Memberlakukan SNI untuk Kawat Baja Beton Pratekan secara wajib.
- (2) SNI untuk Kawat Baja Beton Pratekan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) terdiri atas:
  - a. SNI 1154:2016 dan SNI 1154:2016/Amd1:2019 untuk *PC Strand*/KBj-P7;
  - b. SNI 1155:2016 dan SNI 1155:2016/Amd1:2019 untuk *PC Wire*/KBjP; dan
  - c. SNI 7701:2016 dan SNI 7701:2016/Amd1:2019 untuk *PC Bar*/KBjP-Q.
- (3) Kawat Baja Beton Pratekan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) memiliki nomor pos tarif/*harmonized system* (HS):
  - a. untuk *PC Strand*/KBj-P7 dengan nomor pos tarif/*harmonized system* (HS):
    1. ex. 7312.10.91; dan
    2. ex. 7312.10.99;
  - b. untuk *PC Wire*/KBjP dengan nomor pos tarif/*harmonized system* (HS):
    1. ex. 7217.10.33;
    2. ex. 7217.10.39;
    3. ex. 7229.20.00;
    4. ex. 7229.90.21;
    5. ex. 7229.90.29; dan
    6. ex. 7229.90.99; dan

- c. untuk *PC Bar*/KBjP-Q dengan nomor pos tarif/*harmonized system* (HS):
  - 1. ex. 7217.10.22;
  - 2. ex. 7217.10.29;
  - 3. ex. 7229.20.00; dan
  - 4. ex. 7229.90.99.
- (4) Kawat Baja Beton Pratekan sebagaimana dimaksud pada ayat (3) merupakan hasil produksi dalam negeri dan/atau impor yang dipasarkan di dalam wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia.

#### Pasal 3

- (1) Pemberlakuan SNI untuk Kawat Baja Beton Pratekan secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 dikecualikan bagi Kawat Baja Beton Pratekan yang:
  - a. sifat teknisnya merupakan produk sejenis yang memiliki standar tersendiri dengan ruang lingkup, klasifikasi, dan/atau syarat mutu yang berbeda dengan standar yang diwajibkan; dan/atau
  - b. digunakan sebagai barang contoh dalam rangka pengujian untuk memperoleh Sertifikat SNI.
- (2) Kawat Baja Beton Pratekan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b tidak boleh diperjualbelikan atau dipindahtangankan.

#### Pasal 4

- (1) Pengecualian terhadap Kawat Baja Beton Pratekan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 ayat (1) huruf a dibuktikan dengan surat keterangan yang diterbitkan oleh direktur jenderal di lingkungan Kementerian Perindustrian yang mempunyai tugas melakukan pembinaan terhadap industri Kawat Baja Beton Pratekan.
- (2) Pengecualian terhadap Kawat Baja Beton Pratekan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 ayat (1) huruf b dibuktikan dengan dokumen berita acara pengambilan contoh dan label contoh uji dari LSPro yang telah ditunjuk oleh Menteri.
- (3) Ketentuan dan tata cara penerbitan surat keterangan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) ditetapkan oleh direktur jenderal di lingkungan Kementerian Perindustrian yang mempunyai tugas melakukan pembinaan terhadap industri Kawat Baja Beton Pratekan.

#### Pasal 5

- (1) Pelaku Usaha yang memproduksi, mengimpor, dan/atau mengedarkan Kawat Baja Beton Pratekan di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia wajib memenuhi ketentuan pemberlakuan SNI untuk Kawat Baja Beton Pratekan secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2.
- (2) Pelaku Usaha yang melanggar ketentuan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dikenai sanksi sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

- (3) Dalam hal pengenaan sanksi sebagaimana dimaksud pada ayat (2) berupa sanksi pidana, pengenaan sanksi pidana disertai dengan pencabutan Sertifikat SNI dan/atau SPPT SNI.
- (4) Pencabutan Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (3) dilakukan oleh LSPro yang menerbitkan Sertifikat SNI berdasarkan rekomendasi Kepala Badan.
- (5) Pencabutan SPPT SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (3) dilakukan oleh Kepala Badan.

### BAB III PENILAIAN KESESUAIAN

#### Bagian Kesatu Umum

##### Pasal 6

- (1) Pemenuhan terhadap pemberlakuan SNI untuk Kawat Baja Beton Pratekan secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 dilakukan melalui kegiatan penilaian kesesuaian dengan sistem sertifikasi tipe 5 (lima).
- (2) Kegiatan penilaian kesesuaian dengan sistem sertifikasi tipe 5 (lima) sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan melalui:
  - a. audit proses produksi dan penerapan sistem manajemen mutu sesuai dengan ISO 9001:2015; dan
  - b. pengujian kesesuaian mutu sesuai dengan ketentuan SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (2).
- (3) Hasil kegiatan penilaian kesesuaian sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dinyatakan dalam bentuk Sertifikat SNI.

##### Pasal 7

- (1) Audit sebagaimana dimaksud dalam Pasal 6 ayat (2) huruf a dilakukan oleh LSPro.
- (2) LSPro sebagaimana dimaksud pada ayat (1) harus memenuhi persyaratan:
  - a. telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan lingkup SNI untuk Kawat Baja Beton Pratekan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2; dan
  - b. ditunjuk oleh Menteri.
- (3) Pengujian kesesuaian mutu sebagaimana dimaksud dalam Pasal 6 ayat (2) huruf b dilakukan oleh:
  - a. Laboratorium Uji di dalam negeri; atau
  - b. Laboratorium Uji di luar negeri.
- (4) Laboratorium Uji di dalam negeri sebagaimana dimaksud pada ayat (3) huruf a harus memenuhi persyaratan:
  - a. telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan lingkup SNI untuk Kawat Baja Beton Pratekan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2; dan
  - b. ditunjuk oleh Menteri.

- (5) Laboratorium Uji di luar negeri sebagaimana dimaksud pada ayat (3) huruf b harus memenuhi persyaratan:
- a. telah diakreditasi dengan ruang lingkup yang sesuai oleh badan akreditasi penanda tangan perjanjian saling pengakuan melalui kerja sama akreditasi internasional;
  - b. negara tempat Laboratorium Uji berada memiliki perjanjian bilateral atau multilateral di bidang regulasi teknis dengan Pemerintah Republik Indonesia; dan
  - c. ditunjuk oleh Menteri.

#### Pasal 8

- (1) Dalam hal:
- a. belum tersedia LSPro atau Laboratorium Uji yang telah terakreditasi oleh KAN sesuai dengan lingkup SNI untuk Kawat Baja Beton Pratekan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 namun telah terakreditasi dengan ruang lingkup yang sejenis; atau
  - b. telah tersedia LSPro atau Laboratorium Uji yang telah terakreditasi oleh KAN sesuai dengan lingkup SNI untuk Kawat Baja Beton Pratekan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 namun jumlahnya belum memadai,
- Menteri dapat menunjuk LSPro dan/atau Laboratorium Uji yang terakreditasi oleh KAN dengan ruang lingkup yang sejenis.
- (2) LSPro dan/atau Laboratorium Uji yang ditunjuk oleh Menteri sebagaimana dimaksud pada ayat (1) harus telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan lingkup SNI untuk Kawat Baja Beton Pratekan paling lambat 2 (dua) tahun terhitung sejak tanggal penunjukan.

#### Pasal 9

- (1) Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 6 ayat (3) hanya dapat dimiliki oleh:
  - a. Perusahaan Industri; atau
  - b. Produsen di Luar Negeri.
- (2) Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri sebagaimana dimaksud pada ayat (1) hanya dapat memiliki 1 (satu) Sertifikat SNI untuk setiap lingkup SNI untuk Kawat Baja Beton Pratekan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (2).
- (3) Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (2) hanya berlaku untuk 1 (satu) lokasi produksi.
- (4) Dalam Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (3) hanya dapat dicantumkan 1 (satu) merek.
- (5) Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (4) berlaku untuk jangka waktu 5 (lima) tahun terhitung sejak tanggal penerbitan Sertifikat SNI.



Pasal 10

- (1) Perusahaan Industri sebagaimana dimaksud dalam Pasal 9 ayat (1) huruf a harus memenuhi persyaratan:
  - a. memiliki perizinan berusaha di bidang industri sesuai dengan lingkup KBLI 24102 dan/atau KBLI 25951;
  - b. memiliki merek sendiri untuk Kawat Baja Beton Pratekan kelas 6 (enam);
  - c. telah menerapkan sistem manajemen mutu ISO 9001:2015; dan
  - d. memiliki akun SIINas.
- (2) Selain persyaratan sebagaimana dimaksud pada ayat (1), Perusahaan Industri yang memproduksi *PC Strand*/KBj-P7 juga harus memenuhi persyaratan:
  - a. memiliki fasilitas produksi paling sedikit berupa:
    1. mesin penarikan dingin (*cold drawing*);
    2. mesin penghilangan tegangan sisa (*stress relieving*); dan
    3. mesin pemilinan; dan
  - b. memiliki peralatan uji paling sedikit berupa:
    1. alat uji tarik (*universal testing machine*); dan
    2. alat uji relaksasi.
- (3) Selain persyaratan sebagaimana dimaksud pada ayat (1), Perusahaan Industri yang memproduksi *PC Wire*/KBjP juga harus memenuhi persyaratan:
  - a. memiliki fasilitas produksi paling sedikit berupa:
    1. mesin penarikan dingin (*cold drawing*); dan
    2. mesin penghilangan tegangan sisa (*stress relieving*); dan
  - b. memiliki peralatan uji paling sedikit berupa:
    1. alat uji tarik (*universal testing machine*); dan
    2. alat uji relaksasi.
- (4) Selain persyaratan sebagaimana dimaksud pada ayat (1), Perusahaan Industri yang memproduksi *PC Bar*/KBj-PQ juga harus memenuhi persyaratan:
  - a. memiliki fasilitas produksi paling sedikit berupa:
    1. mesin penarikan dingin (*cold drawing*);
    2. mesin penghilangan tegangan sisa (*stress relieving*); dan
    3. mesin peralatan perlakuan panas (*heat treatment*); dan
  - b. memiliki peralatan uji paling sedikit berupa:
    1. alat uji tarik (*universal testing machine*); dan
    2. alat uji relaksasi.

Pasal 11

- (1) Produsen di Luar Negeri sebagaimana dimaksud dalam Pasal 9 ayat (1) huruf b harus memenuhi persyaratan:
  - a. melakukan kegiatan usaha industri Kawat Baja Beton Pratekan;
  - b. memiliki merek sendiri untuk Kawat Baja Beton Pratekan kelas 6 (enam);
  - c. telah menerapkan sistem manajemen mutu ISO 9001:2015; dan
  - d. memiliki Perwakilan Resmi.

- (2) Selain persyaratan sebagaimana dimaksud pada ayat (1), Produsen di Luar Negeri yang memproduksi *PC Strand*/KBj-P7 juga harus memenuhi persyaratan:
  - a. memiliki fasilitas produksi paling sedikit berupa:
    1. mesin penarikan dingin (*cold drawing*);
    2. mesin penghilangan tegangan sisa (*stress relieving*); dan
    3. mesin pemilinan; dan
  - b. memiliki peralatan uji yang paling sedikit berupa:
    1. alat uji tarik (*universal testing machine*); dan
    2. alat uji relaksasi.
- (3) Selain persyaratan sebagaimana dimaksud pada ayat (1), Produsen di Luar Negeri yang memproduksi *PC Wire*/KBjP juga harus memenuhi persyaratan:
  - a. memiliki fasilitas produksi paling sedikit berupa:
    1. mesin penarikan dingin (*cold drawing*); dan
    2. mesin penghilangan tegangan sisa (*stress relieving*); dan
  - b. memiliki peralatan uji yang paling sedikit berupa:
    1. alat uji tarik (*universal testing machine*); dan
    2. alat uji relaksasi.
- (4) Selain persyaratan sebagaimana dimaksud pada ayat (1), Produsen di Luar Negeri yang memproduksi *PC Bar*/KBj-PQ juga harus memenuhi persyaratan:
  - a. memiliki fasilitas produksi paling sedikit berupa:
    1. mesin penarikan dingin (*cold drawing*);
    2. mesin penghilangan tegangan sisa (*stress relieving*); dan
    3. mesin peralatan perlakuan panas (*heat treatment*); dan
  - b. memiliki peralatan uji yang paling sedikit berupa:
    1. alat uji tarik (*universal testing machine*); dan
    2. alat uji relaksasi.
- (5) Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf d harus memenuhi ketentuan:
  - a. ditunjuk oleh Produsen di Luar Negeri sebagai perwakilannya di wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia;
  - b. mendapatkan lisensi atas merek untuk Kawat Baja Beton Pratekan kelas 6 (enam) dari Produsen di Luar Negeri;
  - c. menguasai gudang di kabupaten/kota yang sama atau kabupaten/kota terdekat dengan tempat kedudukan Perwakilan Resmi;
  - d. bertindak sebagai importir untuk Kawat Baja Beton Pratekan hasil produksi Produsen di Luar Negeri; dan
  - e. memiliki akun SIINas.
- (6) Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud pada ayat (5):
  - a. hanya mewakili 1 (satu) Produsen di Luar Negeri; atau
  - b. dapat mewakili lebih dari 1 (satu) Produsen di Luar Negeri dalam hal Produsen di Luar Negeri yang diwakili merupakan:

1. induk perusahaan dari Perwakilan Resmi dan Produsen di Luar Negeri lainnya yang diwakili;
  2. anak perusahaan dari induk perusahaan yang sama dengan Perwakilan Resmi dan Produsen di Luar Negeri lainnya yang diwakili; atau
  3. anak perusahaan dari Perwakilan Resmi.
- (7) Induk perusahaan sebagaimana dimaksud pada ayat (6) huruf b angka 1 dan angka 2 harus:
- a. melakukan kegiatan usaha industri Kawat Baja Beton Pratekan; dan
  - b. memiliki saham di anak perusahaan.
- (8) Produsen di Luar Negeri sebagaimana dimaksud pada ayat (1) hanya dapat menunjuk 1 (satu) Perwakilan Resmi.
- (9) Dalam hal Produsen di Luar Negeri mengganti Perwakilan Resmi sebelum masa berlaku Sertifikat SNI berakhir, Sertifikat SNI dinyatakan berakhir masa berlakunya.

Bagian Kedua  
Tata Cara Memperoleh Sertifikat Standar Nasional  
Indonesia

Pasal 12

- (1) Permohonan penerbitan Sertifikat SNI diajukan oleh:
- a. Perusahaan Industri; atau
  - b. Produsen di Luar Negeri melalui Perwakilan Resmi,
- secara elektronik melalui SIINas.
- (2) Dalam hal Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri memiliki lebih dari 1 (satu) lokasi produksi, Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri melalui Perwakilan Resmi harus mengajukan permohonan penerbitan Sertifikat SNI untuk setiap lokasi produksi.

Pasal 13

- (1) Pada laman SIINas, Perusahaan Industri sebagaimana dimaksud dalam Pasal 12 ayat (1) huruf a harus:
- a. menginput data dengan mengisi formulir isian;
  - b. memilih SNI yang akan diajukan penilaian kesesuaian;
  - c. memilih LSPro yang akan melakukan penilaian kesesuaian;
  - d. mengunggah bukti kepemilikan merek berupa sertifikat merek untuk Kawat Baja Beton Pratekan kelas 6 (enam) yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan
  - e. mengunggah dokumen pendukung lain berupa:
    1. surat permohonan yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perusahaan Industri;

2. salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya;
  3. salinan perizinan berusaha dengan lingkup kegiatan usaha industri Kawat Baja Beton Pratekan, dengan KBLI 24102 atau KBLI 25951;
  4. salinan sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015;
  5. surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perusahaan Industri yang menyatakan tidak akan mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan Kawat Baja Beton Pratekan sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI;
  6. diagram alir proses produksi;
  7. informasi produk Kawat Baja Beton Pratekan yang mencakup merek, jenis, kelas, simbol, dan ukuran produk;
  8. daftar fasilitas produksi;
  9. daftar peralatan uji;
  10. daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir;
  11. ilustrasi pembubuhan Tanda SNI;
  12. daftar informasi terdokumentasi sesuai ISO 9001:2015;
  13. struktur organisasi; dan
  14. proses bisnis.
- (2) Dalam hal Perusahaan Industri mengajukan permohonan penerbitan Sertifikat SNI dalam jangka waktu paling lama 1 (satu) tahun setelah tanggal pendaftaran merek di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia namun sertifikat merek belum diterbitkan, Perusahaan Industri dapat mengunggah bukti pendaftaran merek sebagai pengganti sertifikat merek sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf d.
- (3) Dalam hal Perusahaan Industri mengajukan permohonan penerbitan Sertifikat SNI dalam jangka waktu paling lama 1 (satu) tahun setelah tanggal penerbitan perizinan berusaha di bidang industri Kawat Baja Beton Pratekan, Perusahaan Industri dapat mengunggah surat pernyataan penerapan sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 sebagai pengganti salinan sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf e angka 4.
- (4) Dalam hal Perusahaan Industri pada saat pengajuan permohonan mengunggah bukti pendaftaran merek sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dan/atau surat pernyataan penerapan sistem manajemen mutu sebagaimana dimaksud pada ayat (3), Perusahaan Industri yang bersangkutan harus memiliki sertifikat merek dan sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 pada saat pelaksanaan Surveilen kedua.

Pasal 14

- (1) Pada laman SIINas, Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 12 ayat (1) huruf b harus:
  - a. menginput data dengan mengisi formulir isian;
  - b. memilih SNI yang akan diajukan penilaian kesesuaian;
  - c. memilih LSPro yang akan melakukan penilaian kesesuaian;
  - d. mengunggah bukti kepemilikan merek berupa sertifikat merek untuk Kawat Baja Beton Pratekan kelas 6 (enam) yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan
  - e. mengunggah dokumen pendukung lain berupa:
    1. surat permohonan yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perwakilan Resmi;
    2. salinan akta pendirian Produsen di Luar Negeri dan perubahannya;
    3. salinan perizinan berusaha dengan ruang lingkup kegiatan usaha industri Kawat Baja Beton Pratekan atau surat keterangan dari otoritas yang berwenang di negara setempat;
    4. salinan sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015;
    5. surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perwakilan Resmi yang menyatakan tidak akan mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan Kawat Baja Beton Pratekan sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI;
    6. diagram alir proses produksi;
    7. informasi produk Kawat Baja Beton Pratekan yang mencakup merek, jenis, kelas, simbol, dan ukuran produk;
    8. daftar fasilitas produksi;
    9. daftar peralatan uji;
    10. daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir;
    11. ilustrasi pembubuhan Tanda SNI;
    12. daftar informasi terdokumentasi sesuai ISO 9001:2015;
    13. struktur organisasi; dan
    14. proses bisnis.
- (2) Dokumen sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf e angka 2 dan angka 3 harus diunggah sebanyak 2 (dua) salinan dengan ketentuan:
  - a. 1 (satu) salinan asli yang dilegalisasi oleh pejabat diplomatik di bidang perindustrian/ekonomi atau perwakilan konsuler Indonesia di negara setempat; dan
  - b. 1 (satu) salinan terjemahan dalam bahasa Indonesia yang diterjemahkan oleh penerjemah tersumpah.

- (3) Dokumen sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf e angka 6, angka 7, angka 8, angka 9, angka 10, angka 12, angka 13, dan angka 14 diterjemahkan dalam bahasa Indonesia.
- (4) Selain mengunggah dokumen sebagaimana dimaksud pada ayat (1), Perwakilan Resmi juga harus mengunggah dokumen legalitas Perwakilan Resmi berupa:
  - a. salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya;
  - b. salinan perizinan berusaha;
  - c. bukti penunjukan sebagai Perwakilan Resmi dalam bentuk akta otentik yang dibuat dihadapan notaris di wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia;
  - d. salinan perjanjian lisensi merek untuk Kawat Baja Beton Pratekan kelas 6 (enam) dari Produsen di Luar Negeri sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Resmi yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
  - e. bukti pencatatan perjanjian lisensi merek untuk Kawat Baja Beton Pratekan kelas 6 (enam) dari Produsen di Luar Negeri sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Resmi yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan
  - f. bukti menguasai gudang di kabupaten/kota yang sama atau kabupaten/kota terdekat dengan tempat kedudukan Perwakilan Resmi.
- (5) Dalam melakukan legalisasi dokumen, pejabat diplomatik di bidang perindustrian/ekonomi atau perwakilan konsuler Indonesia di negara setempat sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf a dapat melakukan verifikasi kebenaran dokumen yang akan dilegalisasi.
- (6) Dalam hal merek sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf d dimiliki oleh Perwakilan Resmi, lisensi atas merek sebagaimana dimaksud pada ayat (4) huruf d dapat digantikan dengan:
  - a. sertifikat merek atas nama Perwakilan Resmi; dan
  - b. bukti bahwa Produsen di Luar Negeri merupakan milik atau anak perusahaan dari Perwakilan Resmi.
- (7) Dalam hal Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) memiliki lebih dari 1 (satu) lokasi, tempat kedudukan Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud pada ayat (4) huruf f merupakan 1 (satu) alamat utama/alamat kantor atau korespondensi yang tertuang di dalam dokumen perizinan berusaha.

#### Pasal 15

Sertifikat sistem manajemen mutu sebagaimana dimaksud dalam Pasal 13 ayat (1) huruf e angka 4 dan Pasal 14 ayat (1) huruf e angka 4 harus diterbitkan oleh:

- a. lembaga sertifikasi sistem manajemen mutu yang telah diakreditasi oleh KAN; atau
- b. lembaga sertifikasi sistem manajemen mutu yang telah diakreditasi oleh badan akreditasi penanda tangan perjanjian saling pengakuan melalui kerja sama akreditasi internasional.

#### Pasal 16

- (1) Kepala Badan melakukan verifikasi atas kebenaran:
  - a. isian formulir dan kelengkapan dokumen yang diunggah oleh Perusahaan Industri sebagaimana dimaksud dalam Pasal 13; atau
  - b. isian formulir dan kelengkapan dokumen yang diunggah oleh Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 14.
- (2) Dalam melakukan verifikasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1), Kepala Badan menugaskan unit kerja yang mempunyai tugas dan fungsi perumusan, penerapan, dan pemberlakuan standardisasi industri.
- (3) Verifikasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan paling lama 3 (tiga) hari kerja terhitung sejak permohonan diterima.

#### Pasal 17

- (1) Dalam hal berdasarkan hasil verifikasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 16 ditemukan ketidaksesuaian, Kepala Badan melalui SIINas meminta Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi untuk melakukan klarifikasi dan/atau melengkapi dokumen.
- (2) Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi harus melakukan klarifikasi dan/atau melengkapi dokumen paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak tanggal permintaan dari Kepala Badan.
- (3) Dalam hal Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi tidak menyampaikan klarifikasi dan/atau tidak melengkapi dokumen sampai dengan batas waktu sebagaimana dimaksud pada ayat (2), pengajuan permohonan penerbitan Sertifikat SNI dinyatakan batal.

#### Pasal 18

- (1) Dalam hal isian formulir dan kelengkapan dokumen permohonan penerbitan Sertifikat SNI dinyatakan telah sesuai dan lengkap, Kepala Badan melalui SIINas meneruskan kepada LSPro.
- (2) Dalam hal LSPro sebagaimana dimaksud pada ayat (1) membutuhkan dokumen tambahan terkait penilaian kesesuaian, Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi harus melengkapi dan menyampaikannya kepada LSPro.

#### Pasal 19

- (1) Dalam hal LSPro telah selesai melakukan penilaian kesesuaian, LSPro menyampaikan hasil penilaian kesesuaian kepada Kepala Badan melalui SIINas.

- (2) Hasil penilaian kesesuaian sebagaimana dimaksud pada ayat (1) paling sedikit memuat:
  - a. tanggal pelaksanaan audit kecukupan;
  - b. skema sertifikasi dan tanggal audit kesesuaian;
  - c. nama auditor;
  - d. nama petugas pengambil contoh;
  - e. hasil pelaksanaan audit kecukupan dan audit kesesuaian;
  - f. uraian produk yang meliputi merek, jenis, kelas, simbol, dan ukuran produk;
  - g. Laboratorium Uji yang digunakan;
  - h. konsep Sertifikat SNI yang akan diterbitkan beserta lampirannya; dan
  - i. laporan hasil uji yang meliputi:
    1. nomor dan judul SNI;
    2. tanggal penerimaan contoh uji;
    3. tanggal pelaksanaan pengujian;
    4. nomor dan tanggal laporan hasil uji; dan
    5. hasil uji.

#### Pasal 20

- (1) Kepala Badan melakukan evaluasi terhadap hasil penilaian kesesuaian yang disampaikan oleh LSPro.
- (2) Evaluasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) meliputi pemeriksaan terhadap proses penilaian kesesuaian yang dilakukan oleh LSPro sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini.
- (3) Evaluasi sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilakukan paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak hasil penilaian kesesuaian disampaikan oleh LSPro secara lengkap.
- (4) Dalam melakukan evaluasi sebagaimana dimaksud pada ayat (2), Kepala Badan menugaskan unit kerja yang mempunyai tugas dan fungsi perumusan, penerapan, dan pemberlakuan standardisasi industri.
- (5) Dalam hal berdasarkan hasil evaluasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) ditemukan adanya ketidaksesuaian, Kepala Badan meminta LSPro untuk memberikan klarifikasi.
- (6) Permintaan Kepala Badan sebagaimana dimaksud pada ayat (5) disampaikan secara elektronik melalui SIINas.

#### Pasal 21

- (1) LSPro harus memberikan klarifikasi paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak tanggal permintaan klarifikasi.
- (2) Dalam hal LSPro:
  - a. tidak memberikan klarifikasi sampai dengan batas waktu sebagaimana dimaksud pada ayat (1); atau
  - b. telah memberikan klarifikasi namun tetap tidak dapat memenuhi ketentuan penilaian kesesuaian yang dipersyaratkan sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini,



Kepala Badan tidak memberikan validasi terhadap pelaksanaan penilaian kesesuaian dan permohonan penerbitan Sertifikat SNI dinyatakan gagal.

- (3) Dalam hal:
  - a. berdasarkan laporan hasil evaluasi dinyatakan proses penilaian kesesuaian telah dilaksanakan sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini; atau
  - b. LSPro telah melakukan perbaikan atas ketidaksesuaian,Kepala Badan memberikan validasi terhadap pelaksanaan penilaian kesesuaian oleh LSPro.

#### Pasal 22

- (1) Bukti validasi terhadap pelaksanaan penilaian kesesuaian sebagaimana dimaksud dalam Pasal 21 ayat (3) berupa tanda elektronik.
- (2) Tanda elektronik sebagaimana dimaksud pada ayat (1) memuat tautan elektronik ke informasi sertifikat yang terdapat dalam SIINas.
- (3) Tanda elektronik sebagaimana dimaksud pada ayat (1) disampaikan kepada LSPro secara elektronik melalui SIINas.

#### Pasal 23

- (1) Berdasarkan hasil penilaian kesesuaian sebagaimana dimaksud dalam Pasal 19 dan hasil evaluasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 20, LSPro menerbitkan Sertifikat SNI paling lama 5 (lima) hari kerja setelah mendapatkan tanda elektronik sebagaimana dimaksud dalam Pasal 22 ayat (3).
- (2) Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1) harus dibubuhi tanda elektronik sebagaimana dimaksud dalam Pasal 22 ayat (1).
- (3) LSPro sebagaimana dimaksud pada ayat (1):
  - a. menyampaikan Sertifikat SNI yang telah dibubuhi tanda elektronik kepada Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri; dan
  - b. mengunggah Sertifikat SNI yang telah dibubuhi tanda elektronik ke dalam SIINas.
- (4) Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (2) paling sedikit mencantumkan informasi:
  - a. nama dan alamat Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri;
  - b. alamat pabrik;
  - c. merek;
  - d. jenis, kelas, simbol, dan ukuran produk;
  - e. nomor dan judul SNI;
  - f. tanggal terbit Sertifikat SNI; dan
  - g. masa berlaku Sertifikat SNI.
- (5) Selain informasi sebagaimana dimaksud pada ayat (4), Sertifikat SNI untuk Kawat Baja Beton Pratekan asal impor juga harus mencantumkan nama dan alamat Perwakilan Resmi dan alamat gudang Perwakilan Resmi.

Pasal 24

- (1) Tata cara memperoleh Sertifikat SNI mengacu pada skema sertifikasi SNI untuk Kawat Baja Beton Pratekan.
- (2) Skema sertifikasi SNI untuk Kawat Baja Beton Pratekan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) tercantum dalam Lampiran yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.

Bagian Ketiga

Persetujuan Penggunaan Tanda Standar Nasional Indonesia

Pasal 25

- (1) Kawat Baja Beton Pratekan yang telah memenuhi ketentuan SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 dan telah memiliki Sertifikat SNI harus dibubuhi Tanda SNI dan tanda elektronik.
- (2) Pembubuhan Tanda SNI dan tanda elektronik sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan setelah memperoleh persetujuan penggunaan Tanda SNI dari Kepala Badan.
- (3) Persetujuan penggunaan Tanda SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (2) diberikan dalam bentuk SPPT SNI.

Pasal 26

- (1) SPPT SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 25 ayat (3) diberikan kepada:
  - a. Perusahaan Industri; atau
  - b. Perwakilan Resmi.
- (2) SPPT SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1) diberikan untuk jangka waktu 1 (satu) tahun.
- (3) Dalam hal masa berlaku Sertifikat SNI belum berakhir, SPPT SNI dapat diperpanjang untuk setiap periode 1 (satu) tahun.

Pasal 27

- (1) Untuk mendapatkan SPPT SNI, Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 26 ayat (1) mengajukan permohonan penerbitan SPPT SNI kepada Kepala Badan.
- (2) Pengajuan permohonan penerbitan SPPT SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan secara elektronik melalui SIINas.
- (3) Dalam mengajukan permohonan penerbitan SPPT SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (2), pemohon SPPT SNI harus:
  - a. menginput data dengan mengisi formulir isian pada laman SIINas; dan
  - b. mengunggah dokumen pendukung yang diperlukan:
    1. untuk Perusahaan Industri berupa bukti kapasitas produksi, tingkat utilisasi, rencana produksi, dan realisasi produksi tahun sebelumnya; atau

2. untuk Perwakilan Resmi berupa bukti kapasitas produksi Produsen di Luar Negeri, rencana importasi, dan realisasi tahunan importasi terakhir.
- (4) Dokumen realisasi produksi sebagaimana dimaksud pada ayat (3) huruf b angka 1 atau realisasi tahunan importasi sebagaimana dimaksud pada ayat (3) huruf b angka 2 dikecualikan bagi Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi yang baru mengajukan permohonan penerbitan SPPT SNI untuk pertama kali.

#### Pasal 28

- (1) Kepala Badan melakukan evaluasi atas permohonan penerbitan SPPT SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 27.
- (2) Dalam melakukan evaluasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1), Kepala Badan membentuk tim.
- (3) Tim sebagaimana dimaksud pada ayat (2) paling sedikit terdiri atas unsur:
  - a. Badan; dan
  - b. direktorat jenderal di lingkungan Kementerian Perindustrian yang mempunyai tugas melakukan pembinaan terhadap industri Kawat Baja Beton Pratekan.

#### Pasal 29

- (1) Dalam melaksanakan evaluasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 28, tim melakukan:
  - a. pemeriksaan atas kesesuaian isian formulir dengan dokumen pendukung; dan
  - b. penilaian kelayakan penggunaan Tanda SNI yang diajukan.
- (2) Dalam hal ditemukan:
  - a. ketidaksesuaian antara isian formulir dan dokumen pendukung; dan/atau
  - b. ketidaklayakan antara permintaan penggunaan Tanda SNI yang diajukan dan dokumen pendukung,tim meminta pemohon SPPT SNI untuk memberikan klarifikasi.
- (3) Pemohon SPPT SNI harus memberikan klarifikasi dalam jangka waktu paling lama 3 (tiga) hari kerja terhitung sejak disampaikannya permintaan klarifikasi.
- (4) Tim menyampaikan laporan hasil evaluasi kepada Kepala Badan paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak diterimanya permohonan penerbitan SPPT SNI.

#### Pasal 30

- (1) Dalam hal berdasarkan laporan hasil evaluasi dinyatakan pemohon SPPT SNI:
  - a. tidak memberikan klarifikasi sampai dengan batas waktu sebagaimana dimaksud dalam Pasal 29 ayat (3); atau

- b. tidak melakukan perbaikan atas ketidaksesuaian dan/atau ketidaklayakan permohonan penerbitan SPPT SNI,

Kepala Badan menolak permohonan penerbitan SPPT SNI.

- (2) Penolakan permohonan penerbitan SPPT SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1) disampaikan secara elektronik melalui SIINas.

#### Pasal 31

- (1) Dalam hal berdasarkan laporan hasil evaluasi:
  - a. permohonan penerbitan SPPT SNI dinyatakan telah sesuai dan lengkap; atau
  - b. pemohon SPPT SNI telah melakukan perbaikan atas ketidaksesuaian dan/atau ketidaklayakan, Kepala Badan menerbitkan SPPT SNI paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak diterimanya laporan hasil evaluasi dari tim.
- (2) Penerbitan SPPT SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1) disertai dengan tanda elektronik.
- (3) Tanda elektronik sebagaimana dimaksud pada ayat (2) memuat tautan elektronik yang berisi:
  - a. informasi Sertifikat SNI;
  - b. informasi produk; dan
  - c. jangka waktu sesuai dengan SPPT SNI yang telah ditetapkan.
- (4) SPPT SNI dan tanda elektronik sebagaimana dimaksud pada ayat (2) disampaikan secara elektronik melalui SIINas.

#### Pasal 32

Tata cara pengajuan permohonan penerbitan SPPT SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 27 sampai dengan Pasal 31 berlaku secara mutatis mutandis terhadap perpanjangan SPPT SNI.

#### Pasal 33

- (1) Tata cara pembubuhan Tanda SNI dan tanda elektronik mengacu pada skema sertifikasi SNI untuk Kawat Baja Beton Pratekan.
- (2) Skema sertifikasi SNI untuk Kawat Baja Beton Pratekan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) tercantum dalam Lampiran yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.

### Bagian Keempat Surveilen

#### Pasal 34

- (1) LSPro yang telah menerbitkan Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 23 ayat (1) wajib melakukan Surveilen.
- (2) Surveilen sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilaksanakan secara berkala dan secara khusus.
- (3) Surveilen secara berkala sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilakukan 1 (satu) kali dalam 1 (satu) tahun.

- (4) Surveilen secara khusus sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilakukan sewaktu-waktu dalam hal terdapat:
  - a. pengaduan dari orang perseorangan, masyarakat, instansi, dan/atau lembaga; atau
  - b. instruksi dari Menteri.
- (5) Dalam melaksanakan Surveilen secara berkala sebagaimana dimaksud pada ayat (3), LSPro harus memberitahukan jadwal pelaksanaan Surveilen kepada Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri.

#### Pasal 35

- (1) LSPro melaporkan hasil Surveilen secara berkala dan hasil Surveilen secara khusus kepada Kepala Badan melalui SIINas.
- (2) Pelaporan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) paling sedikit memuat:
  - a. tanggal pelaksanaan Surveilen;
  - b. nama auditor;
  - c. nama petugas pengambil contoh;
  - d. hasil pelaksanaan Surveilen; dan
  - e. nomor dan tanggal laporan hasil uji.
- (3) Kepala Badan melakukan evaluasi atas hasil Surveilen secara berkala dan hasil Surveilen secara khusus.
- (4) Dalam melakukan evaluasi atas hasil Surveilen secara berkala, Kepala Badan menugaskan unit kerja yang mempunyai tugas dan fungsi perumusan, penerapan, dan pemberlakuan standardisasi industri.
- (5) Dalam melakukan evaluasi atas hasil Surveilen secara khusus, Kepala Badan membentuk tim.
- (6) Tim sebagaimana dimaksud pada ayat (5) paling sedikit terdiri atas unsur:
  - a. pejabat di lingkungan Badan; dan
  - b. PPSI.
- (7) Dalam melakukan evaluasi, unit kerja yang mempunyai tugas dan fungsi perumusan, penerapan, dan pemberlakuan standardisasi industri sebagaimana dimaksud pada ayat (4) dan tim sebagaimana dimaksud pada ayat (5):
  - a. memeriksa kelengkapan dan kebenaran dokumen laporan yang disampaikan oleh LSPro; dan
  - b. memastikan proses Surveilen telah dilaksanakan sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini.
- (8) Unit kerja yang mempunyai tugas dan fungsi perumusan, penerapan, dan pemberlakuan standardisasi industri dan tim menyampaikan laporan hasil evaluasi kepada Kepala Badan.

#### Pasal 36

- (1) Dalam hal berdasarkan laporan hasil evaluasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 35 ayat (8) dinyatakan dokumen dan proses Surveilen belum sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini, Kepala Badan menerbitkan surat pemberitahuan

- kepada LSPro untuk memberikan klarifikasi, memperbaiki, dan/atau melengkapi dokumen.
- (2) Surat pemberitahuan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) disampaikan secara elektronik melalui SIINas.
  - (3) LSPro sebagaimana dimaksud pada ayat (1) wajib memberikan klarifikasi, memperbaiki, dan/atau melengkapi dokumen dalam jangka waktu paling lama 30 (tiga puluh) hari kalender terhitung sejak surat pemberitahuan disampaikan.
  - (4) Dalam hal LSPro:
    - a. tidak memberikan klarifikasi sampai dengan batas waktu sebagaimana dimaksud pada ayat (3); dan/atau
    - b. tidak melakukan perbaikan atas pemenuhan penilaian kesesuaian yang dipersyaratkan sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini sampai dengan batas waktu sebagaimana dimaksud pada ayat (3),Kepala Badan memerintahkan LSPro untuk membekukan Sertifikat SNI.

#### Pasal 37

- (1) Dalam hal berdasarkan laporan hasil evaluasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 35 ayat (8) dinyatakan dokumen dan proses Surveilen telah sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini, Kepala Badan melakukan validasi atas pelaksanaan penilaian kesesuaian dalam rangka Surveilen.
- (2) Validasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan secara elektronik melalui SIINas.

#### Pasal 38

LSPro yang tidak melakukan Surveilen sebagaimana dimaksud dalam Pasal 34 dikenai sanksi sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

#### Pasal 39

- (1) Dalam hal pada saat pengajuan permohonan penerbitan Sertifikat SNI, Perusahaan Industri menggunakan bukti pendaftaran merek dan/atau surat pernyataan penerapan sistem manajemen mutu, LSPro pada saat pelaksanaan Surveilen kedua harus memastikan bahwa Perusahaan Industri telah memiliki:
  - a. sertifikat merek untuk menggantikan bukti pendaftaran merek; dan/atau
  - b. sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 untuk menggantikan surat pernyataan penerapan sistem manajemen mutu.
- (2) Apabila pada saat Surveilen sebagaimana dimaksud pada ayat (1) Perusahaan Industri belum memiliki sertifikat merek dan sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015, LSPro mencabut Sertifikat SNI.

Pasal 40

- (1) Tata cara pelaksanaan Surveilen mengacu pada skema sertifikasi SNI untuk Kawat Baja Beton Pratekan.
- (2) Skema sertifikasi SNI untuk Kawat Baja Beton Pratekan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) tercantum dalam Lampiran yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.

BAB IV  
KETENTUAN LAIN-LAIN

Pasal 41

- (1) Kawat Baja Beton Pratekan yang diproduksi oleh Produsen di Luar Negeri harus dimasukkan ke dalam gudang yang dikuasai oleh Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 11 ayat (5) huruf c sebelum diedarkan atau dipindahtangankan kepemilikannya.
- (2) Pemasukan Kawat Baja Beton Pratekan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan dengan verifikasi atau penelusuran teknis.
- (3) Verifikasi atau penelusuran teknis sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilakukan untuk memastikan kesesuaian alamat pengiriman yang tercantum dalam dokumen importasi dengan alamat gudang yang dikuasai oleh Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud pada ayat (1).
- (4) Verifikasi atau penelusuran teknis sebagaimana dimaksud pada ayat (3) dilaksanakan sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan

Pasal 42

Dalam hal masa berlaku Sertifikat SNI dan/atau SPPT SNI telah berakhir, Kawat Baja Beton Pratekan yang telah diproduksi atau telah diimpor masih dapat diedarkan hingga ke konsumen akhir apabila:

- a. telah diproduksi pada masa Sertifikat SNI dan SPPT SNI masih berlaku untuk hasil produksi dalam negeri;
- b. telah menyelesaikan kewajiban pabean pada masa Sertifikat SNI dan SPPT SNI masih berlaku untuk produk impor; dan
- c. mutu produk sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini.

Pasal 43

Pengawasan terhadap pemberlakuan SNI untuk Kawat Baja Beton Pratekan secara wajib dilaksanakan sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Pasal 44

Ketentuan dan tata cara untuk memiliki akun SIINas dilaksanakan sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Pasal 45

Segala biaya yang diperlukan dalam rangka kegiatan penilaian kesesuaian oleh LSPro dan Laboratorium Uji dibebankan kepada Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri melalui Perwakilan Resmi yang mengajukan permohonan penerbitan Sertifikat SNI.

BAB V  
KETENTUAN PERALIHAN

Pasal 46

- (1) Pada saat Peraturan Menteri ini mulai berlaku, sertifikat produk penggunaan Tanda SNI Kawat Baja Beton Pratekan yang telah diterbitkan berdasarkan ketentuan dalam Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 28/M-IND/PER/7/2017 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton Secara Wajib dan masih berlaku, dinyatakan sebagai Sertifikat SNI dan SPPT SNI.
- (2) Sertifikat produk penggunaan Tanda SNI Kawat Baja Beton Pratekan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) harus disesuaikan dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini dalam jangka waktu paling lama 1 (satu) tahun terhitung sejak Peraturan Menteri ini berlaku.

Pasal 47

Pelaku Usaha yang telah mengajukan permohonan penerbitan sertifikat produk penggunaan Tanda SNI Kawat Baja Beton Pratekan sebelum Peraturan Menteri ini berlaku dan masih dalam proses penilaian kesesuaian, harus menyesuaikan dengan proses penilaian kesesuaian sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini.

Pasal 48

- (1) Kawat Baja Beton Pratekan yang telah dibubuhi Tanda SNI berdasarkan ketentuan dalam Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 28/M-IND/ PER/7/2017 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton Secara Wajib dikecualikan dari kewajiban pembubuhan tanda elektronik.
- (2) Kawat Baja Beton Pratekan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) masih dapat beredar hingga pengguna akhir dengan ketentuan:
  - a. untuk Kawat Baja Beton Pratekan hasil produksi dalam negeri, apabila telah diproduksi sebelum Peraturan Menteri ini berlaku sampai dengan paling lama 1 (satu) tahun terhitung sejak Peraturan Menteri ini berlaku; atau
  - b. untuk Kawat Baja Beton Pratekan hasil impor, apabila telah menyelesaikan kewajiban pabean sebelum Peraturan Menteri ini berlaku sampai dengan paling lama 1 (satu) tahun terhitung sejak Peraturan Menteri ini berlaku.



BAB VI  
KETENTUAN PENUTUP

Pasal 49

Pada saat Peraturan Menteri ini mulai berlaku, Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 28/M-IND/PER/7/2017 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton Secara Wajib (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2017 Nomor 952), dicabut dan dinyatakan tidak berlaku.

Pasal 50

Peraturan Menteri ini mulai berlaku setelah 3 (tiga) 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 31 Mei 2024

MENTERI PERINDUSTRIAN  
REPUBLIK INDONESIA,

AGUS GUMIWANG KARTASASMITA



Diundangkan di Jakarta  
pada tanggal

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

ASEP N. MULYANA

BERITA NEGARA REPUBLIK INDONESIA TAHUN 2024 NOMOR

LAMPIRAN  
PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN  
REPUBLIK INDONESIA  
NOMOR 15 TAHUN 2024  
TENTANG  
PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL  
INDONESIA KAWAT BAJA BETON  
PRATEKAN UNTUK KEPERLUAN  
KONSTRUKSI BETON SECARA WAJIB

Skema Sertifikasi Standar Nasional Indonesia Untuk Kawat Baja Beton  
Pratekan Untuk Keperluan Konstruksi Beton

- A. Ruang Lingkup  
Skema ini berlaku untuk pelaksanaan sertifikasi awal, Surveilen, dan sertifikasi ulang/resertifikasi dalam rangka pemberlakuan:
1. SNI 1154:2016 dan SNI 1154:2016/Amd1:2019 untuk *PC Strand*/KBj-P7;
  2. SNI 1155:2016 dan SNI 1155:2016/Amd1:2019 untuk *PC Wire*/KBjP; dan
  3. SNI 7701:2016 dan SNI 7701:2016/Amd1:2019 untuk *PC Bar*/KBjP-Q,  
secara wajib.
- B. Acuan Normatif  
Dokumen yang dijadikan acuan dalam skema ini adalah:
1. SNI 1154:2016 dan SNI 1154:2016/Amd1:2019 untuk *PC Strand*/KBj-P7;
  2. SNI 1155:2016 dan SNI 1155:2016/Amd1:2019 untuk *PC Wire*/KBjP;
  3. SNI 7701:2016 dan SNI 7701:2016/Amd1:2019 untuk *PC Bar*/KBjP-Q; dan
  4. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 45 Tahun 2022 tentang Standardisasi Industri.
- C. Prosedur Sertifikasi  
Prosedur sertifikasi menggunakan sistem sertifikasi tipe 5 (lima).
- D. Tahapan Sertifikasi  
Pelaksanaan sertifikasi dilakukan dengan tahapan:

No	Ketentuan	Uraian	
<b>Tahap I: Seleksi</b>			
1.	Permohonan	a. Dilakukan secara elektronik melalui SIINas	
		Perusahaan Industri	Perwakilan Resmi
		1) menginput data dengan mengisi formulir isian; 2) memilih SNI yang akan diajukan penilaian kesesuaian; 3) memilih LSPro yang akan melakukan penilaian kesesuaian; 4) mengunggah bukti kepemilikan merek berupa sertifikat merek untuk Kawat Baja Beton Pratekan kelas 6 (enam) yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan 5) mengunggah dokumen pendukung lain berupa:	
		a) surat permohonan yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perusahaan Industri;	a) surat permohonan yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perwakilan Resmi;
		b) salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya;	b) salinan akta pendirian Produsen di Luar Negeri dan perubahannya;
		c) salinan perizinan berusaha dengan lingkup kegiatan usaha Industri Kawat Baja Beton Pratekan, dengan KBLI 24102 atau KBLI 25951;	c) salinan perizinan berusaha Produsen di Luar Negeri dengan ruang lingkup kegiatan usaha Industri Kawat Baja Beton Pratekan atau surat keterangan dari otoritas yang berwenang di negara setempat;
		d) salinan sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015;	d) salinan sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015;
		e) surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perusahaan Industri yang menyatakan tidak akan mengedarkan, memasarkan,	e) surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perwakilan Resmi yang menyatakan tidak akan mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan Kawat Baja Beton

		dan/atau memindahtangankan Kawat Baja Beton Pratekan sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI;	Pratekan sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI;
		f) diagram alir proses produksi;	f) diagram alir proses produksi;
		g) informasi produk Kawat Baja Beton Pratekan yang mencakup merek, jenis, kelas, simbol, dan ukuran produk;	g) informasi produk Kawat Baja Beton Pratekan yang mencakup merek, jenis, kelas, simbol, dan ukuran produk;
		h) daftar fasilitas produksi;	h) daftar fasilitas produksi;
		i) daftar peralatan uji;	i) daftar peralatan uji;
		j) daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir;	j) daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir;
		k) ilustrasi pembubuhan Tanda SNI;	k) ilustrasi pembubuhan Tanda SNI;
		l) daftar informasi terdokumentasi sesuai ISO 9001:2015;	l) daftar informasi terdokumentasi sesuai ISO 9001:2015;
		m) struktur organisasi; dan	m) struktur organisasi;
		n) proses bisnis.	n) proses bisnis; dan
			o) dokumen legalitas persyaratan Perwakilan Resmi yang berupa: <ul style="list-style-type: none"> <li>i. salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya;</li> <li>ii. salinan perizinan berusaha;</li> <li>iii. bukti penunjukan sebagai Perwakilan Resmi dalam bentuk akta otentik yang dibuat dihadapan notaris di wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia;</li> <li>iv. salinan perjanjian lisensi merek untuk Kawat Baja Beton Pratekan</li> </ul>

			<p>kelas 6 (enam) dari Produsen di Luar Negeri sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Resmi yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;</p> <p>v. bukti pencatatan perjanjian lisensi merek untuk Kawat Baja Beton Pratekan kelas 6 (enam) dari Produsen di Luar Negeri sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Resmi yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan</p> <p>vi. bukti menguasai gudang di kabupaten/kota yang sama atau kabupaten/kota terdekat dengan tempat kedudukan Perwakilan Resmi.</p>
		b.	Kepala Badan melakukan verifikasi atas kebenaran isian formulir dan kelengkapan dokumen yang diunggah oleh Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi.
		c.	Dalam hal berdasarkan hasil verifikasi ditemukan ketidaksesuaian, Kepala Badan melalui SIINas meminta Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi untuk melakukan klarifikasi dan/atau melengkapi dokumen.
		d.	Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi harus melakukan klarifikasi dan/atau melengkapi dokumen paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak tanggal permintaan dari Kepala Badan.
		e.	Dalam hal Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi tidak menyampaikan klarifikasi dan/atau tidak melengkapi dokumen sampai dengan batas waktu yang ditentukan, pengajuan permohonan penerbitan Sertifikat SNI dinyatakan batal.

		<p>f. Dalam hal isian formulir dan kelengkapan dokumen permohonan penerbitan Sertifikat SNI dinyatakan telah sesuai dan lengkap, Kepala Badan melalui SIINas meneruskan kepada LSPro.</p> <p>g. Dalam hal LSPro membutuhkan dokumen tambahan terkait penilaian kesesuaian, Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi harus melengkapi dan menyampaikannya kepada LSPro.</p> <p>Catatan:</p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Merek milik sendiri dibuktikan dengan:<ol style="list-style-type: none"><li>a. pemilik sertifikat merek sama dengan nama Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri;</li><li>b. pemilik sertifikat merek tercantum dalam akta pendirian perusahaan (Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri); atau</li><li>c. pemilik sertifikat merek dan perusahaan pemohon Sertifikat SNI merupakan bagian dari perusahaan multinasional.</li></ol></li><li>2. Dalam hal Perwakilan Resmi merupakan pemilik merek dan induk dari Produsen di Luar Negeri, Perwakilan Resmi dapat mengunggah bukti pencatatan perjanjian lisensi merek dari Perwakilan Resmi kepada Produsen di Luar Negeri yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia.</li><li>3. Dalam hal Perusahaan Industri mengajukan permohonan penerbitan Sertifikat SNI:<ol style="list-style-type: none"><li>a. dalam jangka waktu paling lama 1 (satu) tahun setelah tanggal pendaftaran merek di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia namun sertifikat merek belum diterbitkan, Perusahaan Industri dapat mengunggah bukti pendaftaran merek sebagai pengganti sertifikat merek sebagaimana dimaksud pada angka 4); dan/atau</li><li>b. dalam jangka waktu paling lama 1 (satu) tahun setelah tanggal penerbitan perizinan berusaha di bidang industri Kalsium Karbida, salinan sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 sebagaimana dimaksud pada angka 5) huruf d) dapat diganti dengan surat pernyataan penerapan sistem manajemen mutu ISO 9001:2015.</li></ol></li></ol> <p>Pada saat pelaksanaan Surveilen kedua, Perusahaan Industri harus memiliki sertifikat merek dan sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015.</p>
--	--	---

		<p>4. Untuk Perwakilan Resmi, dokumen sebagaimana dimaksud pada angka 5) huruf b) dan huruf c) harus diunggah sebanyak 2 (dua) salinan dengan ketentuan:</p> <p>1) 1 (satu) salinan asli yang dilegalisasi oleh pejabat diplomatik di bidang perindustrian/ekonomi atau perwakilan konsuler Indonesia di negara setempat; dan</p> <p>2) 1 (satu) salinan terjemahan dalam bahasa Indonesia yang diterjemahkan oleh penerjemah tersumpah.</p> <p>5. Untuk Perwakilan Resmi, dokumen sebagaimana dimaksud pada angka 5) huruf f), huruf g), huruf h), huruf i), huruf j), huruf l), huruf m), dan huruf n) diterjemahkan dalam bahasa Indonesia.</p> <p>6. Sertifikat sistem manajemen mutu harus diterbitkan oleh:</p> <p>1) lembaga sertifikasi sistem manajemen mutu yang telah diakreditasi oleh KAN; atau</p> <p>2) lembaga sertifikasi sistem manajemen mutu yang telah diakreditasi oleh badan akreditasi penanda tangan perjanjian saling pengakuan melalui kerja sama akreditasi internasional.</p>	
2.	Sistem Manajemen Mutu yang diterapkan	Sistem Manajemen Mutu (SMM) ISO 9001:2015 atau revisinya.	
3.	Durasi Audit	Untuk Perusahaan Industri	Untuk Produsen di Luar Negeri
		<p>Jumlah minimal durasi audit:</p> <p>a. audit kecukupan, 1 (satu) <i>mandays</i> (orang hari)</p> <p>b. audit kesesuaian untuk sertifikasi awal (baru) atau resertifikasi 4 (empat) <i>mandays</i> (orang hari), tidak termasuk waktu pengambilan contoh.</p>	<p>Jumlah minimal durasi audit:</p> <p>a. audit kecukupan, 1 (satu) <i>mandays</i> (orang hari)</p> <p>b. audit kesesuaian untuk sertifikasi awal (baru) atau resertifikasi 6 (enam) <i>mandays</i> (orang hari), tidak termasuk waktu pengambilan contoh.</p>
		<p>Catatan:</p> <p>1. Durasi audit tersebut di atas tidak termasuk waktu perjalanan dan karantina.</p> <p>2. Jika auditor merangkap sebagai petugas pengambilan contoh (PPC), pelaksanaan pengambilan contoh di luar waktu audit.</p> <p>3. Pelaksanaan audit dan/atau pengambilan contoh tidak boleh dilakukan secara berturut-turut, dalam setiap pelaksanaan audit dan/atau pengambilan contoh, auditor atau PPC harus kembali ke tempat kedudukan LSPRO yang menugaskan sebelum melakukan audit</p>	



		dan/atau pengambilan contoh berikutnya.
4.	Personil Auditor dan Petugas Pengambil Contoh	<ul style="list-style-type: none"> <li>a. memiliki kompetensi yang sesuai/sejenis;</li> <li>b. merupakan Warga Negara Indonesia yang berdomisili di Indonesia;</li> <li>c. lancar berbahasa Indonesia;</li> <li>d. memahami ketentuan peraturan perundang-undangan terkait;</li> <li>e. telah diregistrasi oleh Menteri melalui SIINas; dan</li> <li>f. terdaftar di LSPPro yang memberikan penugasan.</li> </ul>
5.	Laboratorium Uji yang digunakan	Laboratorium Uji yang digunakan:
		<ul style="list-style-type: none"> <li>a. Laboratorium Uji di dalam negeri; atau</li> <li>b. Laboratorium Uji di luar negeri</li> </ul>
		Laboratorium Uji di dalam negeri harus memenuhi persyaratan:
		<ul style="list-style-type: none"> <li>a. telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan lingkup SNI untuk Kawat Baja Beton Pratekan; dan</li> <li>b. ditunjuk oleh Menteri.</li> </ul> <p>Catatan: Bahwa yang dimaksud dengan "telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan lingkup SNI untuk Kawat Baja Beton Pratekan" adalah telah terakreditasi untuk sebagian atau seluruh parameter pengujian yang tercantum dalam SNI untuk Kawat Baja Beton Pratekan.</p>
		Laboratorium Uji di luar negeri harus memenuhi persyaratan:
		<ul style="list-style-type: none"> <li>a. telah diakreditasi dengan ruang lingkup yang sesuai oleh badan akreditasi penanda tangan perjanjian saling pengakuan melalui kerja sama akreditasi internasional;</li> <li>b. negara tempat Laboratorium Uji berada memiliki perjanjian bilateral atau multilateral di bidang regulasi teknis dengan Pemerintah Republik Indonesia; dan</li> <li>c. ditunjuk oleh Menteri.</li> </ul>
		Petugas Penguji dari Laboratorium Uji di dalam negeri merupakan:
		<ul style="list-style-type: none"> <li>a. petugas yang memiliki kompetensi pada bidangnya;</li> <li>b. merupakan Warga Negara Indonesia yang berdomisili di Indonesia;</li> <li>c. lancar berbahasa Indonesia;</li> <li>d. memahami ketentuan peraturan perundang-undangan; dan</li> <li>e. terdaftar di Laboratorium Uji yang memberikan penugasan.</li> </ul>

Tahap II: Determinasi		
1.	Audit Tahap 1 (Audit Kecukupan)	<p>a. Dilakukan jika dokumen pada tahap seleksi telah lengkap dan benar sesuai persyaratan;</p> <p>b. Dilakukan oleh tim atau perwakilan tim yang akan melaksanakan audit tahap 2 (audit kesesuaian);</p> <p>c. Melakukan tinjauan dokumen administrasi;</p> <p>d. Melakukan tinjauan dokumen terkait sistem manajemen mutu yang telah diterjemahkan dalam bahasa Indonesia, antara lain:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) pedoman mutu;</li> <li>2) rencana mutu;</li> <li>3) diagram alir proses produksi;</li> <li>4) laporan audit internal yang terakhir;</li> <li>5) laporan rapat tinjauan manajemen yang terakhir;</li> <li>6) struktur organisasi;</li> <li>7) peta lokasi;</li> <li>8) daftar fasilitas produksi;</li> <li>9) daftar peralatan uji;</li> <li>10) daftar informasi terdokumentasi sesuai ISO 9001:2015;</li> <li>11) proses bisnis; dan</li> <li>12) daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir.</li> </ol> <p>e. Memastikan kebenaran dan kesesuaian dokumen dan daftar informasi terdokumentasi yang disampaikan oleh pemohon.</p> <p>f. Memastikan dan memverifikasi pemenuhan persyaratan fasilitas proses produksi yang meliputi peralatan produksi minimal dan peralatan uji (pengendalian mutu) yang dimiliki.</p>
2.	Audit Tahap 2 (Audit Kesesuaian)	<p>a. Audit tahap 2 (audit kesesuaian) dilakukan jika telah memenuhi persyaratan audit tahap 1.</p> <p>b. Ketua tim harus memastikan rencana audit (<i>audit plan</i>) dan rencana pengambilan contoh (<i>sampling plan</i>) yang disiapkan oleh PPC telah sesuai dengan SNI 1154:2016 dan SNI 1154:2016/Amd1:2019, SNI 1155:2016 dan SNI 1155:2016/ Amd1:2019, dan/atau SNI 7701:2016 dan SNI 7701:2016/Amd1:2019.</p> <p>c. Paling sedikit 1 (satu) orang dari tim memiliki kompetensi produk Kawat Baja Beton Pratekan.</p>

		d. Audit untuk proses produksi dan pengendalian mutu harus dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi produk Kawat Baja Beton Pratekan.
3.	Lingkup yang di audit	a. Pada sertifikasi awal atau sertifikasi ulang (resertifikasi), audit Sistem Manajemen Mutu (SMM) dilakukan pada seluruh elemen sistem fungsi organisasi.
		b. Audit dilakukan pada proses produksi dan pengendalian mutu produk melalui penyaksian pengujian dengan peralatan uji yang dimiliki oleh Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri.
		c. Audit dilakukan pada saat proses produksi sedang berjalan dan bisa diwakili oleh salah satu jenis, kelas, simbol, dan ukuran produk Kawat Baja Beton Pratekan yang diajukan sertifikasi SNI.
		d. Audit proses produksi: Konsistensi produk yang diajukan untuk sertifikasi harus diperiksa di lokasi produksi. Penilaian asesmen produksi dilakukan untuk memverifikasi: 1) fasilitas, peralatan, personil, dan prosedur yang digunakan pada proses produksi; 2) kemampuan dan kompetensi untuk memantau, mengukur, dan menguji produk sebelum dan setelah produksi; 3) pengambilan contoh dan pengujian yang dilakukan oleh pabrik untuk memelihara konsistensi produk sehingga dapat menjamin kesesuaian persyaratan produk; 4) pengendalian proses produksi sesuai tahapan proses/parameter yang mengacu pada huruf G dalam dokumen skema sertifikasi ini; 5) kemampuan pabrik untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai; 6) tim melakukan verifikasi fasilitas kemampuan produksi (termasuk kapasitas produksi per jenis produk) untuk memastikan kemampuan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri menghasilkan produk yang dimohonkan; 7) produsen Kawat Baja Beton Pratekan harus memiliki fasilitas pengendalian mutu sesuai dengan yang ditetapkan dalam sistem manajemen mutu.
		e. Dalam hal pelaksanaan produksi Kawat Baja Beton Pratekan terdapat proses yang terpisah dari lokasi utama secara fisik dan proses tersebut terkait dengan persyaratan mutu produk serta menjadi bagian dari lingkup sistem manajemen mutu, terhadap proses tersebut tetap menjadi bagian dari lokasi utama yang harus dilakukan audit.

<p>4.</p>	<p>Titik kritis yang perlu diperhatikan pada saat audit</p>	<p>a. Inspeksi barang masuk bahan baku utama.</p> <p>b. Proses produksi dan peralatannya sesuai dengan parameter yang tercantum dalam SNI untuk masing-masing produk.</p> <p>c. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) yang memproduksi PC Strand/KBj-P7 harus memiliki paling sedikit fasilitas produksi berupa: <ol style="list-style-type: none"> <li>a) mesin penarikan dingin (<i>cold drawing</i>);</li> <li>b) mesin penghilangan tegangan sisa (<i>stress relieving</i>); dan</li> <li>c) mesin pemilinan;</li> </ol> </li> <li>2) yang memproduksi PC Wire/KBjP harus memiliki paling sedikit fasilitas produksi berupa: <ol style="list-style-type: none"> <li>a) mesin penarikan dingin (<i>cold drawing</i>); dan</li> <li>b) mesin penghilangan tegangan sisa (<i>stress relieving</i>);</li> </ol> </li> <li>3) yang memproduksi PC Bar/KBjP-Q harus memiliki paling sedikit fasilitas produksi berupa: <ol style="list-style-type: none"> <li>a) mesin penarikan dingin (<i>cold drawing</i>);</li> <li>b) mesin penghilangan tegangan sisa (<i>stress relieving</i>); dan</li> <li>c) mesin peralatan perlakuan panas (<i>heat treatment</i>).</li> </ol> </li> </ol> <p>d. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri harus memiliki peralatan minimal QC paling sedikit berupa:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) peralatan uji tarik (<i>universal testing machine</i>);</li> <li>2) peralatan uji relaksasi.</li> </ol> <p>e. Kalibrasi alat uji.</p> <p>f. Inspeksi dalam proses produksi (<i>in process QC</i>).</p> <p>g. Inspeksi barang keluar (<i>outgoing QC</i>).</p> <p>h. Penandaan.</p>
<p>5.</p>	<p>Kategori ketidaksesuaian</p>	<p>a. mayor apabila:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) ketidaksesuaian terkait langsung dengan mutu produk sehingga mengakibatkan ketidaksesuaian terhadap SNI 1154:2016 dan SNI 1154:2016/Amd1:2019, SNI 1155:2016 dan/atau SNI 1155:2016/ Amd1:2019, dan/atau SNI 7701:2016 dan SNI 7701:2016/Amd1:2019 yang dimohonkan, diberikan waktu perbaikan sesuai</li> </ol>

		<p>kesepakatan antara LSPro dengan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri paling lama 3 (tiga) bulan, berdasarkan alasan yang dapat diterima; atau</p> <p>2) ketidaksesuaian terkait dengan SMM, diberikan waktu perbaikan maksimal 1 (satu) bulan disertai dengan analisis penyebab ketidaksesuaian.</p>
		<p>b. minor apabila terdapat ketidakkonsistenan dalam menerapkan SMM, Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri menyampaikan tindakan perbaikan dan diberi waktu paling lama 2 (dua) bulan disertai analisis penyebab ketidaksesuaian.</p>
6.	Pengambilan contoh	<p>a. PPC membuat rencana pengambilan contoh yang disetujui oleh Ketua Tim Auditor.</p>
		<p>b. Pengambilan contoh uji dalam rangka sertifikasi awal, Surveilen, dan resertifikasi dilakukan di lini produksi atau gudang pabrik.</p>
		<p>c. Contoh uji diambil oleh PPC dan dibuatkan Berita Acara Pengambilan Contoh yang diketahui oleh Ketua Tim Audit dan Perusahaan;</p>
		<p>d. Contoh diambil secara acak dari kelompok produk yang memiliki kesamaan dalam jenis, kelas, simbol, dan ukuran produk sesuai SNI yang dimohon untuk setiap jenis, kelas, simbol, dan ukuran.</p>
		<p>e. Contoh uji diambil dari setiap kelompok ukuran yang terdiri dari 1 (satu) nomor kelas, simbol, dan ukuran Kawat Baja Beton Pratekan yang sama diambil 1 (satu) contoh uji dari ujung gulungan sepanjang 1,5 meter (satu koma lima meter) sebanyak 10 (sepuluh) batang:</p> <p>1) 5 (lima) untuk pengujian; dan</p> <p>2) 5 (lima) untuk arsip.</p>
		<p>f. Pengambilan contoh uji dalam rangka sertifikasi awal dan resertifikasi/ sertifikasi ulang dilakukan pada setiap simbol, kelas, ukuran Kawat Baja Beton Pratekan yang diajukan dalam permohonan Sertifikat SNI seperti yang ditunjukkan pada huruf F dokumen skema sertifikasi ini.</p>
		<p>g. Contoh uji yang telah diambil harus dikemas, diberi label contoh uji, dan disegel.</p>
		<p><u>Keterangan:</u> Bagian untuk arsip Produsen diberi pelabelan dan disimpan di tempat Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi sampai Sertifikat SNI diterbitkan.</p>
7.	Cara Pengujian	<p>a. Pengujian <i>PC Strand</i>/KBj-P7 dilakukan sesuai SNI 1154:2016 dan SNI 1154:2016/ Amd1:2019.</p>

		b. Pengujian PC Wire/KBJP dilakukan sesuai SNI 1155:2016 dan SNI 1155:2016/Amd1:2019.
		c. Pengujian PC Bar/KBJP-Q dilakukan sesuai SNI 7701:2016 dan SNI 7701:2016/Amd1:2019.
8.	Laporan Hasil Uji	Mencantumkan hasil uji dan syarat mutu sesuai SNI 1154:2016 dan SNI 1154:2016/Amd1:2019, SNI 1155:2016 dan SNI 1155:2016/Amd1:2019, dan/atau SNI 7701:2016 dan SNI 7701:2016/Amd1:2019.
<b>Tahap III: Tinjauan Dan Keputusan</b>		
1.	Tinjauan terhadap Laporan Audit dan Laporan Hasil Uji	<p>a. Pengkaji (<i>Reviewer</i>) yang melakukan tinjauan terhadap Laporan Audit dan laporan hasil uji memiliki kompetensi Kawat Baja Beton Pratekan.</p> <p>b. Pengkaji (<i>Reviewer</i>) melakukan tinjauan laporan audit dan laporan hasil uji.</p> <p>c. Tinjauan yang dihasilkan merupakan bahan rekomendasi keputusan Sertifikat SNI.</p> <p>d. Ketentuan untuk hasil uji.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) Jika ada parameter yang tidak memenuhi persyaratan SNI, atas permintaan LSPro dilakukan pengambilan contoh ulang untuk dilakukan pengujian ulang untuk seluruh parameter.</li> <li>2) Jika hasil uji ulang (sesuai angka 1)) dinyatakan tidak memenuhi persyaratan SNI, rekomendasi penerbitan Sertifikat SNI tidak dapat diberikan.</li> <li>3) Pengambilan contoh ulang dilakukan paling banyak 1 (satu) kali.</li> <li>4) Pengambilan contoh ulang dilakukan paling lama 30 (tiga puluh) hari kerja sejak Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri menerima pemberitahuan dari LSPro, apabila Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri tidak menindaklanjuti pemberitahuan tersebut produk yang diajukan dalam sertifikasi dinyatakan gagal.</li> <li>5) Jika pengujian ulang dinyatakan tidak memenuhi persyaratan SNI, proses sertifikasi dinyatakan gagal.</li> </ol> <p>Catatan: Segala interaksi antara Laboratorium Uji dan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri terkait pengujian dan perbaikannya harus melalui LSPro.</p>
2.	Keputusan sertifikasi	Sesuai prosedur LSPro, dengan keputusan: a. penerbitan; atau

		b. penolakan penerbitan.
3.	Penerbitan Sertifikat SNI	a. Sebelum LSPro menerbitkan Sertifikat SNI, LSPro wajib menyampaikan hasil penilaian kesesuaian kepada Kepala Badan melalui SIINas;
		b. Hasil penilaian kesesuaian sebagaimana dimaksud pada huruf a paling sedikit memuat: 1) tanggal pelaksanaan audit kesesuaian; 2) skema sertifikasi dan tanggal audit kesesuaian; 3) nama auditor; 4) nama petugas pengambil contoh; 5) hasil pelaksanaan audit kecukupan dan audit kesesuaian; 6) uraian produk yang meliputi merek, jenis, simbol, dan ukuran; 7) Laboratorium Uji yang digunakan; 8) konsep Sertifikat SNI yang akan diterbitkan beserta lampirannya; dan 9) laporan hasil uji yang meliputi: a) nomor dan judul SNI; b) tanggal penerimaan contoh uji; c) tanggal pelaksanaan pengujian; d) nomor dan tanggal laporan hasil uji; dan e) hasil uji.
		c. Kepala Badan melakukan evaluasi terhadap hasil penilaian kesesuaian yang disampaikan oleh LSPro.
		d. Evaluasi dilakukan paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak hasil penilaian kesesuaian disampaikan oleh LSPro secara lengkap.
		e. Dalam melakukan evaluasi, Kepala Badan menugaskan unit kerja yang mempunyai tugas dan fungsi perumusan, penerapan, dan pemberlakuan standardisasi industri.
		f. Dalam hal berdasarkan hasil evaluasi ditemukan adanya ketidaksesuaian, Kepala Badan meminta LSPro untuk memberikan klarifikasi.
		g. Permintaan Kepala Badan disampaikan secara elektronik melalui SIINas.
		h. LSPro harus memberikan klarifikasi paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak tanggal permintaan klarifikasi.
		i. Dalam hal LSPro: 1) tidak memberikan klarifikasi sampai dengan batas waktu yang ditentukan atau

	<p>2) telah memberikan klarifikasi namun tetap tidak dapat memenuhi ketentuan penilaian kesesuaian yang dipersyaratkan sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini, Kepala Badan tidak memberikan validasi terhadap pelaksanaan penilaian kesesuaian dan permohonan penerbitan Sertifikat SNI dinyatakan gagal.</p>																				
	<p>j. Dalam hal:</p> <p>1) berdasarkan laporan hasil evaluasi dinyatakan proses penilaian kesesuaian telah dilaksanakan sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini; atau</p> <p>2) LSPro telah melakukan perbaikan atas ketidaksesuaian, Kepala Badan memberikan validasi terhadap pelaksanaan penilaian kesesuaian oleh LSPro.</p>																				
	<p>k. Bukti validasi terhadap pelaksanaan penilaian kesesuaian berupa tanda elektronik.</p>																				
	<p>l. Tanda elektronik memuat tautan elektronik ke informasi sertifikat yang terdapat dalam SIINas.</p>																				
	<p>m. Tanda elektronik disampaikan kepada LSPro secara elektronik melalui SIINas.</p>																				
	<p>n. Berdasarkan hasil penilaian kesesuaian dan hasil evaluasi, LSPro menerbitkan Sertifikat SNI paling lama 5 (lima) hari kerja setelah mendapatkan tanda elektronik.</p>																				
	<p>o. Sertifikat SNI harus dibubuhi tanda elektronik.</p>																				
	<p>p. Sertifikat SNI paling sedikit mencantumkan informasi:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Perusahaan Industri</th> <th>Produsen di Luar Negeri</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1) nama dan alamat Perusahaan Industri</td> <td>1) nama dan alamat Produsen di Luar Negeri;</td> </tr> <tr> <td>2) alamat pabrik;</td> <td>2) alamat pabrik;</td> </tr> <tr> <td>3) merek;</td> <td>3) nama dan alamat Perwakilan Resmi;</td> </tr> <tr> <td>4) jenis, kelas, simbol, dan ukuran produk;</td> <td>4) alamat gudang Perwakilan Resmi;</td> </tr> <tr> <td>5) nomor dan judul SNI;</td> <td>5) merek;</td> </tr> <tr> <td>6) tanggal terbit Sertifikat SNI; dan</td> <td>6) jenis, kelas, simbol, dan ukuran produk;</td> </tr> <tr> <td>7) masa berlaku Sertifikat SNI.</td> <td>7) nomor dan judul SNI;</td> </tr> <tr> <td></td> <td>8) tanggal terbit Sertifikat SNI; dan</td> </tr> <tr> <td></td> <td>9) masa berlaku Sertifikat SNI.</td> </tr> </tbody> </table>	Perusahaan Industri	Produsen di Luar Negeri	1) nama dan alamat Perusahaan Industri	1) nama dan alamat Produsen di Luar Negeri;	2) alamat pabrik;	2) alamat pabrik;	3) merek;	3) nama dan alamat Perwakilan Resmi;	4) jenis, kelas, simbol, dan ukuran produk;	4) alamat gudang Perwakilan Resmi;	5) nomor dan judul SNI;	5) merek;	6) tanggal terbit Sertifikat SNI; dan	6) jenis, kelas, simbol, dan ukuran produk;	7) masa berlaku Sertifikat SNI.	7) nomor dan judul SNI;		8) tanggal terbit Sertifikat SNI; dan		9) masa berlaku Sertifikat SNI.
Perusahaan Industri	Produsen di Luar Negeri																				
1) nama dan alamat Perusahaan Industri	1) nama dan alamat Produsen di Luar Negeri;																				
2) alamat pabrik;	2) alamat pabrik;																				
3) merek;	3) nama dan alamat Perwakilan Resmi;																				
4) jenis, kelas, simbol, dan ukuran produk;	4) alamat gudang Perwakilan Resmi;																				
5) nomor dan judul SNI;	5) merek;																				
6) tanggal terbit Sertifikat SNI; dan	6) jenis, kelas, simbol, dan ukuran produk;																				
7) masa berlaku Sertifikat SNI.	7) nomor dan judul SNI;																				
	8) tanggal terbit Sertifikat SNI; dan																				
	9) masa berlaku Sertifikat SNI.																				
	<p>a. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri hanya dapat memiliki 1 (satu) Sertifikat SNI untuk setiap lingkup SNI untuk Kawat Baja Beton Pratekan.</p>																				
	<p>b. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri hanya dapat memiliki 1 (satu) Sertifikat</p>																				



		SNI untuk 1 (satu) lokasi produksi.
		c. Dalam Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud pada huruf o hanya dapat dicantumkan 1 (satu) merek.
		d. Sertifikat SNI berlaku untuk jangka waktu 5 (lima) tahun sejak tanggal penerbitan Sertifikat SNI.
		e. Produsen di Luar Negeri hanya dapat menunjuk 1 (satu) Perwakilan Resmi.
		f. Perwakilan Resmi hanya dapat mewakili 1 (satu) Produsen di luar negeri.
<b>Tahap IV: Lisensi</b>		
1.	Penerbitan Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI	<p>a. Kawat Baja Beton Pratekan yang telah memenuhi ketentuan SNI dan telah memiliki Sertifikat SNI harus dibubuhi Tanda SNI dan tanda elektronik setelah memperoleh persetujuan penggunaan Tanda SNI dari Kepala Badan.</p> <p>b. Persetujuan penggunaan Tanda SNI diberikan dalam bentuk SPPT SNI.</p> <p>c. Pengajuan permohonan penerbitan SPPT SNI disampaikan kepada Kepala Badan secara elektronik melalui SIINas oleh Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi;</p> <p>d. Dalam mengajukan permohonan penerbitan Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI, Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi harus:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) menginput data dengan mengisi formulir isian pada laman SIINas; dan</li> <li>2) mengunggah dokumen pendukung yang diperlukan: <ol style="list-style-type: none"> <li>a) untuk Perusahaan Industri berupa bukti kapasitas produksi, tingkat utilisasi, rencana produksi, dan realisasi tahun produksi sebelumnya; atau</li> <li>b) untuk Perwakilan Resmi berupa bukti kapasitas produksi, rencana importasi, dan realisasi tahunan importasi terakhir.</li> </ol> </li> </ol> <p>e. Dokumen realisasi produksi atau realisasi tahunan importasi sebagaimana dimaksud pada huruf d angka 2) huruf a) dan huruf b) dikecualikan bagi Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi yang baru mengajukan permohonan penerbitan SPPT SNI untuk pertama kali.</p> <p>f. Kepala Badan melakukan evaluasi atas permohonan penerbitan SPPT SNI.</p> <p>g. Dalam melakukan evaluasi Kepala Badan membentuk tim.</p> <p>h. Tim paling sedikit terdiri atas unsur:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) Badan; dan</li> <li>2) direktorat jenderal di lingkungan Kementerian Perindustrian yang mempunyai tugas</li> </ol>

		melakukan pembinaan terhadap industri Kawat Baja Beton Pratekan.
		i. Dalam melaksanakan evaluasi, tim melakukan: 1) pemeriksaan atas kesesuaian isian formulir dengan dokumen pendukung; dan 2) penilaian kelayakan penggunaan Tanda SNI yang diajukan.
		j. Dalam hal ditemukan: 1) ketidaksesuaian antara isian formulir dan dokumen pendukung; dan/atau 2) ketidaklayakan antara permintaan penggunaan Tanda SNI yang diajukan dengan dokumen pendukung, tim meminta pemohon SPPT SNI untuk memberikan klarifikasi.
		k. Pemohon SPPT SNI harus memberikan klarifikasi dalam jangka waktu paling lama 3 (tiga) hari kerja terhitung sejak disampaikannya permintaan klarifikasi.
		l. Tim menyampaikan laporan hasil evaluasi kepada Kepala Badan paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak diterima permohonan penerbitan SPPT SNI.
		m. Dalam hal berdasarkan laporan hasil evaluasi dinyatakan Perusahaan Industri atau perwakilan resmi: 1) tidak memberikan klarifikasi sampai dengan batas waktu yang ditentukan; atau 2) tidak melakukan perbaikan atas ketidaksesuaian dan/atau ketidaklayakan permohonan persetujuan penggunaan Tanda SNI, Kepala Badan menolak permohonan penerbitan SPPT SNI.
		n. Penolakan permohonan penerbitan SPPT SNI disampaikan secara elektronik melalui SIINas.
		o. Dalam hal berdasarkan laporan hasil evaluasi: 1) permohonan penerbitan SPPT SNI dinyatakan telah sesuai dan lengkap; atau 2) Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi telah melakukan perbaikan atas ketidaksesuaian dan/atau ketidaklayakan, Kepala Badan menerbitkan SPPT SNI paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak diterimanya laporan hasil evaluasi dari tim.
		p. Penerbitan SPPT SNI disertai dengan tanda elektronik.
		q. Tanda elektronik memuat tautan elektronik yang berisi: 1) informasi Sertifikat SNI; 2) informasi produk; dan 3) jangka waktu sesuai SPPT SNI yang telah ditetapkan.

		r. SPPT SNI dan tanda elektronik disampaikan secara elektronik melalui SIINas.	
<b>Tahap V: Surveilen</b>			
1.	Tinjauan Persyaratan Sertifikasi	<p>a. LSPro harus memastikan bahwa:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) persyaratan sertifikasi masih berlaku;</li> <li>2) sistem pengelolaan mutu produk selalu memenuhi persyaratan;</li> <li>3) bagi Perusahaan Industri yang menggunakan surat pernyataan penerapan sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 pada saat sertifikasi awal, telah memiliki sertifikat ISO 9001:2015 pada Surveilen kedua.</li> </ol> <p>b. Kegiatan Surveilen dan pengambilan contoh dilakukan 1 (satu) kali dalam 1 (satu) tahun.</p> <p>c. Bagi Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri yang telah memiliki sertifikat ISO 9001:2015, lingkup pelaksanaan audit dilakukan pada elemen kritis.</p> <p>Catatan: Bagi Perusahaan Industri yang menggunakan bukti pendaftaran merek sebagai pengganti sertifikat merek pada saat sertifikasi awal, harus memiliki sertifikat merek pada Surveilen kedua.</p>	
2.	Durasi Audit	Perusahaan Industri	Produsen di Luar Negeri
		Jumlah minimal durasi audit kesesuaian untuk Surveilen adalah 4 (empat) <i>mandays</i> (orang hari), tidak termasuk waktu pengambilan contoh.	Jumlah minimal durasi audit kesesuaian untuk Surveilen adalah 6 (enam) <i>mandays</i> (orang hari), tidak termasuk waktu pengambilan contoh.
		<p>Catatan:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Durasi audit tersebut di atas tidak termasuk waktu perjalanan dan karantina.</li> <li>2. Jika auditor merangkap sebagai petugas pengambil contoh (PPC), pelaksanaan pengambilan contoh di luar waktu audit.</li> <li>3. Pelaksanaan audit dan/atau pengambilan contoh tidak boleh dilakukan secara berturut-turut, dalam setiap pelaksanaan audit dan/atau pengambilan contoh, auditor atau PPC harus kembali ke tempat kedudukan LSPro yang menugaskan sebelum melakukan audit dan/atau pengambilan contoh berikutnya.</li> <li>4. Dalam hal Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri melalui Perwakilan Resmi mengajukan permohonan sertifikasi lebih dari 1 (satu) standar Kawat Baja Beton Pratekan secara bersamaan, durasi audit bertambah 1 (satu) <i>mandays</i> (orang hari) setiap</li> </ol>	

		penambahan 1 (satu) standar Kawat Baja Beton Pratekan.
3.	Audit Tahap 2 (Audit Kesesuaian)	<p>a. Audit tahap 2 (audit kesesuaian) dilakukan jika hasil temuan pada audit sebelumnya telah ditutup/terselesaikan;</p> <p>b. Ketua tim harus memastikan rencana audit (<i>audit plan</i>) dan rencana pengambilan contoh (<i>sampling plan</i>) yang disiapkan oleh PPC telah sesuai dengan SNI 1154:2016 dan SNI 1154:2016/Amd1:2019, SNI 1155:2016 dan/atau SNI 1155:2016/Amd1:2019, dan/atau SNI 7701:2016 dan SNI 7701:2016/Amd1:2019;</p> <p>c. Paling sedikit 1 (satu) orang dari tim auditor memiliki kompetensi produk Kawat Baja Beton Pratekan;</p> <p>d. Audit untuk proses produksi dan pengendalian mutu harus dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi produk Kawat Baja Beton Pratekan.</p> <p>e. Auditor harus berkewarganegaraan Indonesia, berdomisili di Indonesia, lancar berbahasa Indonesia, memahami ketentuan peraturan perundang-undangan terkait dan telah diregister oleh Menteri.</p>
4.	Lingkup yang diaudit	<p>a. Audit dilakukan pada proses produksi dan pengendalian mutu produk melalui penyaksian pengujian dengan peralatan uji yang dimiliki oleh Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri.</p> <p>b. Audit dilaksanakan pada saat produksi sedang berjalan dan/atau bisa diwakili oleh salah satu jenis, kelas, simbol, dan ukuran produk yang diajukan sertifikasi SNI.</p> <p>c. Audit proses produksi: Konsistensi produk yang diajukan untuk sertifikasi harus diperiksa di lokasi produksi. Penilaian audit proses produksi dilakukan untuk memverifikasi:</p> <ol style="list-style-type: none"><li>1) fasilitas, peralatan, personil dan prosedur yang digunakan pada proses produksi;</li><li>2) kemampuan dan kompetensi untuk memantau, mengukur dan menguji produk sebelum dan setelah produksi;</li><li>3) pengambilan contoh dan pengujian yang dilakukan oleh pabrik untuk memelihara konsistensi produk sehingga dapat menjamin kesesuaian persyaratan produk;</li><li>4) pengendalian proses produksi Kawat Baja Beton Pratekan sesuai tahapan proses/parameter yang mengacu pada Huruf G dalam dokumen skema sertifikasi ini;</li><li>5) kemampuan pabrik untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai;</li></ol>

		<p>6) tim audit melakukan verifikasi fasilitas kemampuan produksi (termasuk kapasitas produksi per jenis produk) untuk memastikan kemampuan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri menghasilkan produk yang dimohonkan; dan</p> <p>7) produsen Kawat Baja Beton Pratekan harus memiliki fasilitas pengendalian mutu sesuai dengan yang ditetapkan dalam sistem manajemen mutu.</p> <p>d. Dalam hal pelaksanaan produksi Kawat Baja Beton Pratekan terdapat proses yang terpisah dari lokasi utama secara fisik dan proses tersebut terkait dengan persyaratan mutu produk serta menjadi bagian dari lingkup sistem manajemen mutu, terhadap proses tersebut tetap menjadi bagian dari lokasi utama yang harus dilakukan audit.</p>
5.	Titik kritis yang perlu diperhatikan pada saat audit	<p>a. Inspeksi barang masuk bahan baku utama.</p> <p>b. Proses produksi dan peralatannya sesuai dengan parameter yang tercantum dalam SNI untuk masing-masing produk sebagaimana tercantum dalam huruf G.</p> <p>c. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri:</p> <p>1) yang memproduksi <i>PC Strand</i>/KBj-P7 harus memiliki paling sedikit fasilitas produksi berupa:</p> <p>a) mesin penarikan dingin (<i>cold drawing</i>);</p> <p>b) mesin penghilangan tegangan sisa (<i>stress relieving</i>); dan</p> <p>c) mesin pemilinan;</p> <p>2) yang memproduksi <i>PC Wire</i>/KBjP harus memiliki paling sedikit fasilitas produksi berupa:</p> <p>a) mesin penarikan dingin (<i>cold drawing</i>); dan</p> <p>b) mesin penghilangan tegangan sisa (<i>stress relieving</i>);</p> <p>3) yang memproduksi <i>PC Bar</i>/KBjP-Q harus memiliki paling sedikit fasilitas produksi berupa:</p> <p>a) mesin penarikan dingin (<i>cold drawing</i>);</p> <p>b) mesin penghilangan tegangan sisa (<i>stress relieving</i>); dan</p> <p>c) mesin peralatan perlakuan panas (<i>heat treatment</i>).</p> <p>d. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri harus memiliki peralatan minimal QC, paling sedikit berupa:</p> <p>1) peralatan uji tarik (<i>universal testing machine</i>);</p> <p>2) peralatan uji relaksasi.</p>

		e. Kalibrasi alat uji.
		f. Inspeksi dalam proses produksi ( <i>in process QC</i> ).
		g. Inspeksi barang keluar ( <i>outgoing QC</i> ).
		h. Penandaan.
6.	Kategori Ketidaksesuaian	<p>a. mayor apabila:</p> <p>1) ketidaksesuaian terkait langsung dengan mutu produk sehingga mengakibatkan perubahan desain atau alat produksi atau uji, dan mengakibatkan ketidaksesuaian terhadap SNI 1154:2016 dan SNI 1154:2016/Amd1:2019, SNI 1155:2016 dan SNI 1155:2016/ Amd1:2019, dan/atau SNI 7701:2016 dan SNI 7701:2016/Amd1:2019, diberikan waktu perbaikan paling lama 3 (tiga) bulan sesuai kesepakatan antara LSPro dengan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri, berdasarkan alasan yang dapat diterima; atau</p> <p>2) ketidaksesuaian terkait dengan sistem manajemen mutu (SMM), diberikan waktu perbaikan maksimal 1 (satu) bulan disertai dengan analisis penyebab ketidaksesuaian.</p> <p>b. minor apabila terdapat ketidakkonsistenan dalam menerapkan SMM, Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri menyampaikan tindakan perbaikan dan diberi waktu paling lama 2 (dua) bulan disertai analisis penyebab ketidaksesuaian.</p>
7.	Pengambilan contoh	<p>a. PPC membuat rencana pengambilan contoh yang disetujui oleh Ketua Tim Auditor.</p> <p>b. Pengambilan contoh uji dilakukan di lini produksi atau gudang pabrik.</p> <p>c. Contoh uji diambil oleh PPC dan dibuatkan Berita Acara Pengambilan Contoh yang diketahui oleh Ketua Tim Audit dan Perusahaan.</p> <p>d. Contoh diambil secara acak dari kelompok produk yang memiliki kesamaan dalam jenis, kelas, simbol, dan ukuran produk sesuai SNI yang dimohon untuk setiap jenis, kelas, simbol, dan ukuran.</p> <p>e. Contoh uji diambil dari setiap kelompok ukuran yang terdiri dari 1 (satu) nomor kelas, simbol, dan ukuran Kawat Baja Beton Pratekan yang sama diambil 1 (satu) contoh uji dari ujung gulungan sepanjang 1,5 (satu koma lima) meter sebanyak 10 (sepuluh) batang (5 (lima) untuk pengujian dan 5 (lima) untuk arsip).</p> <p>f. Pengambilan contoh uji dilakukan pada setiap simbol, kelas, ukuran Kawat Baja Beton Pratekan yang diajukan dalam permohonan Sertifikat SNI seperti yang ditunjukkan pada Huruf F dokumen skema sertifikasi ini.</p>

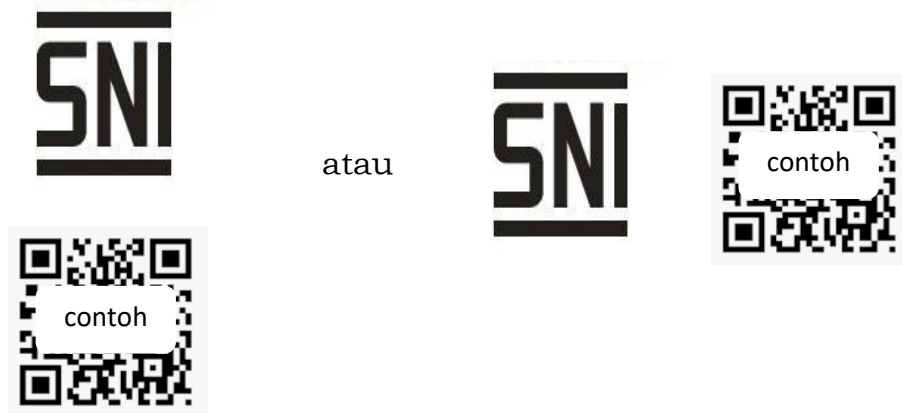
		g. Contoh uji yang telah diambil harus dikemas, diberi label contoh uji, dan disegel.
		<u>Keterangan:</u> Bagian untuk arsip Produsen diberi pelabelan dan disimpan di tempat Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi sampai Sertifikat SNI diterbitkan.
8.	Cara Pengujian	a. Pengujian PC Strand/KBj-P7 dilakukan sesuai SNI 1154:2016 dan SNI 1154:2016/Amd1:2019.
		b. Pengujian PC Wire/KBjP dilakukan sesuai SNI 1155:2016 dan SNI 1155:2016/Amd1:2019.
		c. Pengujian PC Bar/KBjP-Q dilakukan sesuai SNI 7701:2016 dan SNI 7701:2016/Amd1:2019.
9.	Laporan Hasil Uji	Mencantumkan hasil uji dan syarat mutu sesuai SNI 1154:2016 dan SNI 1154:2016/Amd1:2019, SNI 1155:2016 dan/atau SNI 1155:2016/Amd1:2019, dan/atau SNI 7701:2016 dan SNI 7701:2016/Amd1:2019.
10.	Tinjauan terhadap Laporan Audit dan Laporan Hasil Uji	a. Pengkaji ( <i>Reviewer</i> ) yang melakukan tinjauan terhadap Laporan Audit dan Laporan Hasil Uji memiliki kompetensi Kawat Baja Beton Pratekan.
		b. Pengkaji ( <i>Reviewer</i> ) melakukan tinjauan laporan audit dan laporan hasil uji.
		c. Tinjauan yang dihasilkan merupakan bahan rekomendasi keputusan Sertifikat SNI.
		d. Ketentuan untuk hasil uji: 1) Jika hasil uji terhadap contoh yang dikirim ke Laboratorium Uji yang tidak memenuhi persyaratan SNI, LSPro melakukan pengambilan contoh ulang untuk dilakukan pengujian ulang untuk seluruh parameter. 2) Jika hasil uji ulang (sesuai angka 1) dinyatakan tidak memenuhi persyaratan SNI, rekomendasi penerbitan Sertifikat SNI tidak dapat diberikan atau rekomendasi sertifikat hanya di terbitkan untuk lembaran dan/atau tipe yang memenuhi persyaratan SNI. 3) Pengambilan contoh ulang dilakukan paling banyak 1 (satu) kali. 4) Pengambilan contoh ulang dilakukan paling lama 30 (tiga puluh) hari kerja sejak Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri menerima pemberitahuan dari LSPro, apabila Industri atau Produsen di Luar Negeri tidak menindaklanjuti pemberitahuan tersebut, produk yang diajukan dalam sertifikasi dinyatakan gagal. 5) Jika pengujian ulang dinyatakan tidak memenuhi persyaratan SNI, proses sertifikasi dinyatakan gagal.
		Catatan:

		Segala interaksi antara Laboratorium Uji dan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri terkait pengujian dan perbaikannya harus melalui LSPro.
11.	Keputusan Sertifikasi	Sesuai prosedur LSPro, dengan keputusan: a. dipertahankan; b. dibekukan; atau c. dicabut.



E. Pembubuhan Tanda SNI dan Tanda Elektronik

1. Tanda SNI dan tanda elektronik digunakan sebagai bukti kesesuaian untuk Kawat Baja Beton Pratekan yang memenuhi ketentuan SNI 1154:2016/Amd1:2019, SNI 1155:2016 dan/atau SNI 1155:2016/ Amd1:2019, dan/atau SNI 7701:2016 dan SNI 7701:2016/Amd1:2019.
2. Pembubuhan Tanda SNI dan tanda elektronik dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui SPPT SNI yang dikeluarkan oleh Kepala Badan.
3. Pembubuhan Tanda SNI dan tanda elektronik dilaksanakan dengan ketentuan:
  - a. penandaan SNI dilakukan pada *sticker* atau label di setiap kemasan Kawat Baja Beton Pratekan yang meliputi Tanda SNI dan tanda elektronik; dan
  - b. tanda elektronik dicantumkan tepat di bawah atau di samping Tanda SNI, contoh sebagai berikut:



- c. Penandaan yang dilakukan sesuai dengan SNI untuk Kawat Baja Beton Pratekan.
- d. Selain Tanda SNI dan tanda elektronik, pada stiker atau label di tempat yang mudah dibaca dan tidak mudah hilang dengan mencantumkan:
  - 1) nama dan nomor produk (*batch*);
  - 2) nama produsen;
  - 3) merek/logo/inisial;
  - 4) bulan dan tahun pembuatan;
  - 5) jenis, kelas, symbol, dan ukuran;
  - 6) berat bersih (kg);
  - 7) berat kotor (kg);
  - 8) nama dan alamat perwakilan resmi (untuk produk impor); dan
  - 9) negara pembuat.

F. Ketentuan Pengambilan Contoh Uji

1. Ilustrasi rencana pengambilan contoh uji untuk produk Tujuh Kawat Baja Tanpa Lapisan Dipilin untuk Konstruksi Beton Pratekan SNI 1154:2016 dan SNI 1154:2016/Amd1:2019.

Kelompok Diameter	Diameter Nominal (mm)	Sertifikasi Awal/ Sertifikasi ulang		Surveilen	
		Relaksasi Normal	Relaksasi Rendah	Relaksasi Normal	Relaksasi Rendah
Kelas A					
Kelompok I	6,4	√	√	√	
	7,9	√	√		√
Kelompok II	9,5	√	√	√	
	11,1	√	√		√
Kelompok III	12,7	√	√	√	
	15,2	√	√		√
Kelas B					
Kelompok I	9,53	√	√	√	
	11,1	√	√		√
Kelompok II	12,7	√	√	√	
	13,2	√	√		√
	14,3	√	√	√	
Kelompok III	15,2	√	√		√
	15,7	√	√	√	
	17,8	√	√		√

- a. Dalam rangka sertifikasi awal atau sertifikasi ulang:
  - 1) diambil 1 (satu) contoh uji pada setiap ukuran diameter nominal, setiap kelas, dan setiap jenis relaksasi diambil sesuai dengan ukuran diameter yang diajukan pada permohonan penerbitan Sertifikat SNI.
  - 2) jumlah contoh uji yang diambil sebagaimana dimaksud pada angka 1) sebanyak 10 (sepuluh) batang yang terdiri dari 5 (lima) batang untuk pengujian dan 5 (lima) batang untuk arsip.
  - 3) contoh uji yang diambil sebagaimana dimaksud pada angka 2) masing-masing berukuran 1,5 meter.
- b. Dalam rangka Surveilen:
  - 1) diambil 1 (satu) contoh uji pada setiap kelompok diameter dan setiap kelas yang tercantum dalam lingkup Sertifikat SNI.
  - 2) jumlah contoh uji yang diambil sebagaimana dimaksud pada angka 1) sebanyak 10 (sepuluh) batang yang terdiri dari 5 (lima) batang untuk pengujian dan 5 (lima) batang untuk arsip.
  - 3) contoh uji yang diambil sebagaimana dimaksud pada angka 2) masing-masing berukuran 1,5 meter.
  - 4) contoh uji yang diambil sebagaimana dimaksud pada angka 1) dilakukan untuk ukuran diameter yang berbeda dari Surveilen sebelumnya dalam kelompok diameter yang sama.
  - 5) Apabila dalam masa sertifikasi, Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri tidak bisa memberikan contoh uji yang mewakili kelompok diameter yang

tercantum dalam lingkup Sertifikat SNI, lingkup sertifikat akan disesuaikan dengan contoh uji yang mewakili.

- 6) Apabila pada saat Surveilen pemohon tidak bisa menyediakan contoh uji dalam satu kelompok sertifikasi, sertifikat dalam kelompok tersebut akan dicabut dan sertifikat akan disesuaikan.
  - 7) Semua ukuran yang dimohonkan penerbitan Sertifikat SNI harus dapat diambil dalam masa periode sertifikasi (5 tahun).
2. Ilustrasi rencana pengambilan contoh uji untuk produk Kawat Baja Tanpa Lapisan untuk Konstruksi Beton Pratekan (PC wire/KBjP) SNI 1155:2016 dan SNI 1155:2016/Amd1:2019

Kelompok Diameter	Diameter Nominal (mm)	Sertifikasi Awal/ Sertifikasi ulang		Surveilen	
		Relaksasi Normal	Relaksasi Rendah	Relaksasi Normal	Relaksasi Rendah
Kelompok I	2,90	√	√	√	
	3,50	√	√		√
	4,00	√	√	√	
Kelompok II	4,50	√	√		√
	5,00	√	√	√	
	6,00	√	√		√
Kelompok III	7,00	√	√	√	
	8,00	√	√		√
	9,00	√	√	√	

- a. Dalam rangka sertifikasi awal atau sertifikasi ulang:
  - 1) diambil 1 (satu) contoh uji pada setiap ukuran diameter nominal dan setiap jenis relaksasi diambil sesuai dengan ukuran diameter yang diajukan pada permohonan penerbitan Sertifikat SNI.
  - 2) jumlah contoh uji yang diambil sebagaimana dimaksud pada angka 1) sebanyak 10 (sepuluh) batang yang terdiri dari 5 (lima) batang untuk pengujian dan 5 (lima) batang untuk arsip.
  - 3) contoh uji yang diambil sebagaimana dimaksud pada angka 2) masing-masing berukuran 1,5 meter.
- b. Dalam rangka Surveilen:
  - 1) diambil 1 (satu) contoh uji pada setiap kelompok diameter yang tercantum dalam lingkup Sertifikat SNI.
  - 2) jumlah contoh uji yang diambil sebagaimana dimaksud pada angka 1) sebanyak 10 (sepuluh) batang yang terdiri dari 5 (lima) batang untuk pengujian dan 5 (lima) batang untuk arsip.
  - 3) contoh uji yang diambil sebagaimana dimaksud pada angka 2) masing-masing berukuran 1,5 meter.
  - 4) contoh uji yang diambil sebagaimana dimaksud pada angka 1) dilakukan untuk ukuran diameter yang berbeda dari Surveilen sebelumnya dalam kelompok diameter yang sama.
  - 5) Apabila dalam masa sertifikasi, Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri tidak bisa memberikan contoh uji yang mewakili kelompok diameter yang tercantum dalam lingkup Sertifikat SNI, lingkup

sertifikat akan disesuaikan dengan contoh uji yang mewakili.

- 6) Apabila pada saat Surveilen pemohon tidak bisa menyediakan contoh uji dalam satu kelompok sertifikasi, sertifikat dalam kelompok tersebut akan dicabut dan sertifikat akan disesuaikan.
  - 7) Semua ukuran yang dimohonkan penerbitan Sertifikat SNI harus dapat diambil dalam masa periode sertifikasi (5 tahun).
3. Ilustrasi rencana pengambilan contoh uji untuk produk Kawat Baja Kuens (*Quench*) Temper Untuk Konstruksi Beton Pratekan (PC Bar/KBjP-Q) SNI 7701:2016 dan SNI 7701:2016/amd1:2019.

Kelompok Diameter	Diameter Nominal (mm)	Sertifikasi Awal/ Sertifikasi ulang		Surveilen	
		Relaksasi Normal	Relaksasi Rendah	Relaksasi Normal	Relaksasi Rendah
Polos					
Kelompok I	6,0	√	√	√	
	7,0	√	√		√
	8,0	√	√	√	
Kelompok II	10,0	√	√		√
	12,2	√	√	√	
	14,0	√	√		√
	16,0	√	√	√	
Bersirip					
Kelompok III	6,2	√	√		√
	7,2	√	√	√	
	8,0	√	√		√
Kelompok IV	10,0	√	√	√	
	12,2	√	√		√
	14,0	√	√	√	
	16,0	√	√		√
Beralur atau Berlekuk					
Kelompok V	7,1	√	√	√	
	9,0	√	√		√
Kelompok VI	10,7	√	√	√	
	12,6	√	√		√

- a. Dalam rangka sertifikasi awal atau sertifikasi ulang:
  - 1) diambil 1 (satu) contoh uji pada setiap ukuran diameter nominal, setiap konfigurasi permukaan (polos, bersirip, atau beralur atau berlekuk), dan setiap jenis relaksasi diambil sesuai dengan ukuran diameter yang diajukan pada permohonan penerbitan Sertifikat SNI.
  - 2) jumlah contoh uji yang diambil sebagaimana dimaksud pada angka 1) sebanyak 10 (sepuluh) batang yang terdiri dari 5 (lima) batang untuk pengujian dan 5 (lima) batang untuk arsip.
  - 3) contoh uji yang diambil sebagaimana dimaksud pada angka 2) masing-masing berukuran 1,5 meter.
- b. Dalam rangka Surveilen:
  - 1) diambil 1 (satu) contoh uji pada setiap kelompok diameter dan setiap konfigurasi permukaan (polos, bersirip, atau beralur atau berlekuk) yang tercantum dalam lingkup Sertifikat SNI.

- 2) jumlah contoh uji yang diambil sebagaimana dimaksud pada angka 1) sebanyak 10 (sepuluh) batang yang terdiri dari 5 (lima) batang untuk pengujian dan 5 (lima) batang untuk arsip.
- 3) contoh uji yang diambil sebagaimana dimaksud pada angka 2) masing-masing berukuran 1,5 meter.
- 4) contoh uji yang diambil sebagaimana dimaksud pada angka 1) dilakukan untuk ukuran diameter yang berbeda dari Surveilen sebelumnya dalam kelompok diameter yang sama.
- 5) Apabila dalam masa sertifikasi, Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri tidak bisa memberikan contoh uji yang mewakili kelompok diameter yang tercantum dalam lingkup Sertifikat SNI, lingkup sertifikat akan disesuaikan dengan contoh uji yang mewakili.
- 6) Apabila pada saat Surveilen pemohon tidak bisa menyediakan contoh uji dalam satu kelompok sertifikasi, sertifikat dalam kelompok tersebut akan dicabut dan sertifikat akan disesuaikan.
- 7) Semua ukuran yang dimohonkan penerbitan Sertifikat SNI harus dapat diambil dalam masa periode sertifikasi (5 tahun).

G. Pengendalian Proses Produksi

1. Pengendalian proses produksi Tujuh Kawat Baja Tanpa Lapisan Dipilin untuk Konstruksi Beton Pratekan (*PC Strand/KBjP-P7*)

No	Tahapan Proses/ Parameter	Metode	Persyaratan	Frekuensi	Rekaman
1	Pemasok	Evaluasi pemasok	Sesuai prosedur	Setiap tahun	Harus tersedia
2	Bahan baku	Inspeksi visual dan COA	Sesuai prosedur	Setiap kedatangan n/ setiap lot	Harus tersedia
		Pengujian komposisi kimia laboratorium internal/ eksternal	Sesuai SNI 1154:2016 dan SNI 1154:2016/ Amd1:2019	Minimal setahun sekali	Harus tersedia
3	Pembersihan permukaan pada bahan baku	pengukuran	Sesuai standar operasi ( <i>check sheet</i> )	Sesuai standar operasi	Harus tersedia
4	Penarikan dingin ( <i>cold drawing</i> )	pengukuran	Sesuai standar operasi ( <i>check sheet</i> )	Sesuai standar operasi	Harus tersedia
5	Pemilinan ( <i>stranding</i> )	pengukuran	Sesuai standar operasi ( <i>check sheet</i> )	Sesuai standar operasi	Harus tersedia
6	Penghilangan tegangan sisa ( <i>stress relieveing</i> )	Pengukuran (temperatur)	Sesuai standar operasi ( <i>check sheet</i> )	Sesuai standar operasi	Harus tersedia

No	Tahapan Proses/ Parameter	Metode	Persyaratan	Frekuensi	Rekaman
7	<i>Layer winding</i>	pengukuran	Sesuai standar operasi ( <i>check sheet</i> )	Sesuai standar operasi	Harus tersedia
8	Pengujian beban ulur, beban tarik, dan regangan	Pengujian	Sesuai SNI 1154:2016 dan SNI 1154:2016/Amd1:2019	Sesuai standar operasi	Harus tersedia
9	Pengujian relaksasi	Pengujian	Sesuai SNI 1154:2016 dan SNI 1154:2016/Amd1:2019	Setiap maksimum 6.000 ton produksi untuk satu jenis ukuran	Harus tersedia

2. Pengendalian proses produksi Kawat Baja Tanpa Lapisan untuk Konstruksi Beton Pratekan (*PC Wire/KBJP*)

No	Tahapan Proses/ Parameter	Metode	Persyaratan	Frekuensi	Rekaman
1	Pemasok	Evaluasi pemasok	Sesuai prosedur	Setiap tahun	Harus tersedia
2	Bahan baku	Inspeksi visual dan COA	Sesuai prosedur	Setiap kedatangan/setiap lot	Harus tersedia
		Pengujian komposisi kimia laboratorium internal/eksternal	Sesuai SNI 1155:2016 dan SNI 1155:2016/Amd1:2019	Minimal setahun sekali	Harus tersedia
3	Pembersihan permukaan pada bahan baku	pengukuran	Sesuai standar operasi ( <i>check sheet</i> )	Sesuai standar operasi	Harus tersedia
4	Penarikan dingin ( <i>cold drawing</i> )	pengukuran	Sesuai standar operasi ( <i>check sheet</i> )	Sesuai standar operasi	Harus tersedia
5	Pemberian lekukan	pengukuran	Sesuai standar operasi ( <i>check sheet</i> )	Sesuai standar operasi	Harus tersedia
6	Penghilangan tegangan sisa ( <i>stress relieving</i> )	Pengukuran (temperatur)	Sesuai standar operasi ( <i>check sheet</i> )	Sesuai standar operasi	Harus tersedia

No	Tahapan Proses/ Parameter	Metode	Persyaratan	Frekuensi	Rekaman
7	Pengujian beban ulur, beban tarik, dan regangan	Pengujian	Sesuai SNI 1155:2016 dan SNI 1155:2016/Amd1:2019	Sesuai standar operasi	Harus tersedia
8	Pengujian relaksasi	Pengujian	Sesuai SNI 1155:2016 dan SNI 1155:2016/Amd1:2019	Setiap maksimum 6.000 ton produksi untuk satu jenis ukuran	Harus tersedia

3. Pengendalian proses produksi Kawat Baja Kuens (*Quench*) Temper Untuk Konstruksi Beton Pratekan (*PC Bar/KBjP-Q*)

No	Tahapan Proses/ Parameter	Metode	Persyaratan	Frekuensi	Rekaman
1	Pemasok	Evaluasi pemasok	Sesuai prosedur	Setiap tahun	Harus tersedia
2	Bahan baku	Inspeksi visual dan COA	Sesuai prosedur	Setiap kedatangan/ setiap lot	Harus tersedia
		Pengujian komposisi kimia laboratorium internal/ eksternal	Sesuai SNI 7701:2016 dan SNI 7701:2016/Amd1:2019	Minimal setahun sekali	Harus tersedia
3	Pembersihan permukaan pada bahan baku	pengukuran	Sesuai standar operasi ( <i>check sheet</i> )	Sesuai standar operasi	Harus tersedia
4	Penarikan dingin ( <i>cold drawing</i> )	pengukuran	Sesuai standar operasi ( <i>check sheet</i> )	Sesuai standar operasi	Harus tersedia
5	Pemberian lekukan/ sirip/ alur (kecuali jenis PC Bar polos)	pengukuran	Sesuai standar operasi ( <i>check sheet</i> )	Sesuai standar operasi	Harus tersedia
6	Perlakuan panas ( <i>heat treatment</i> )	Pengukuran (temperatur)	Sesuai standar operasi ( <i>check sheet</i> )	Sesuai standar operasi	Harus tersedia
7	Pendinginan cepat ( <i>quenching</i> )	Pengukuran (temperatur)	Sesuai standar operasi ( <i>check sheet</i> )	Sesuai standar operasi	Harus tersedia

No	Tahapan Proses/ Parameter	Metode	Persyaratan	Frekuensi	Rekaman
8	Penghilangan tegangan sisa ( <i>tempering</i> atau <i>stress relieving</i> )	Pengukuran (temperatur)	Sesuai standar operasi ( <i>check sheet</i> )	Sesuai standar operasi	Harus tersedia
9	<i>Layer winding</i>	Inspeksi visual	Sesuai standar operasi ( <i>check sheet</i> )	Sesuai standar operasi	Harus tersedia
10	Pengujian beban ulur, beban tarik, dan regangan	Pengujian	Sesuai SNI 7701:2016 dan SNI 7701:2016/Amd1:2019	Sesuai standar operasi	Harus tersedia
11	Pengujian relaksasi	Pengujian	Sesuai SNI 7701:2016 dan SNI 7701:2016/Amd1:2019	Setiap maksimum 6.000 ton produksi untuk satu jenis ukuran	Harus tersedia

MENTERI PERINDUSTRIAN  
REPUBLIK INDONESIA,

ttd.

AGUS GUMIWANG KARTASASMITA