



PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA  
NOMOR 15 TAHUN 2025  
TENTANG  
PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL INDONESIA UNTUK KACA  
PENGAMAN UNTUK KENDARAAN BERMOTOR SECARA WAJIB

DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA

MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA,

- Menimbang : a. bahwa untuk menjamin keamanan, kesehatan, dan keselamatan manusia dari penggunaan kaca pengaman untuk kendaraan bermotor, menciptakan persaingan usaha yang sehat, meningkatkan daya saing, efisiensi, dan kinerja industri kaca pengaman untuk kendaraan bermotor, telah ditetapkan pemberlakuan standar nasional Indonesia untuk kaca pengaman untuk kendaraan bermotor secara wajib;
- b. bahwa Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 80 Tahun 2015 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Kaca Secara Wajib sudah tidak sesuai dengan perkembangan standar nasional Indonesia untuk kaca pengaman untuk kendaraan bermotor 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 Kaca Pengaman untuk Kendaraan Bermotor 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) sebagaimana telah diubah dengan Undang-Undang Nomor 61 Tahun 2024 tentang Perubahan atas Undang-Undang Nomor 39 Tahun 2008 tentang Kementerian Negara (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2024 Nomor 225, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 6994);
3. Undang-Undang Nomor 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 167 Tahun 2024 tentang Kementerian Perindustrian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2024 Nomor 363);
9. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 45 Tahun 2022 tentang Standardisasi Industri (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2022 Nomor 1120);

10. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 1 Tahun 2025 tentang Organisasi dan Tata Kerja Kementerian Perindustrian (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2025 Nomor 34);

MEMUTUSKAN:

Menetapkan : PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN TENTANG PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL INDONESIA UNTUK KACA PENGAMAN UNTUK KENDARAAN BERMOTOR 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. Kaca Pengaman Untuk Kendaraan Bermotor, yang selanjutnya disebut Kaca Pengaman, adalah Kaca Pengaman berlapis dan kaca pengaman diperkeras untuk kendaraan bermotor yang digunakan untuk instalasi kaca depan atau kaca panel atau sebagai partisi pada kendaraan kategori L, M, N, O dan T.
3. Kaca Pengaman Berlapis adalah kaca yang terdiri dari 2 (dua) atau lebih lapisan kaca yang disatukan oleh 1 (satu) atau lebih lapisan antara dari material plastik tanpa atau dengan perlakuan khusus terhadap kaca sebelum dilapiskan.
4. Kaca Pengaman Diperkeras adalah kaca yang terdiri dari 1 (satu) lapis kaca, yang telah melalui perlakuan khusus untuk meningkatkan kekuatan mekanik dan terfragmentasi saat pecah.
5. 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.
6. Perusahaan Industri adalah orang perseorangan atau badan usaha yang melakukan kegiatan di bidang usaha industri untuk memproduksi Kaca Pengaman dan berkedudukan di Indonesia.
7. Produsen di Luar Negeri adalah orang perseorangan atau badan usaha yang melakukan kegiatan di bidang usaha industri untuk memproduksi Kaca Pengaman dan berkedudukan di luar wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia.

8. 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.
9. Sertifikat SNI adalah sertifikat yang diterbitkan oleh lembaga sertifikasi produk untuk Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri yang mampu memproduksi Kaca Pengaman sesuai dengan ketentuan pemberlakuan SNI untuk Kaca Pengaman secara wajib.
10. Tanda SNI adalah tanda sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga pemerintah nonkementerian yang bertugas dan bertanggung jawab di bidang standarisasi dan penilaian kesesuaian untuk menyatakan telah terpenuhinya persyaratan SNI.
11. 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.
12. 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.
13. 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.
14. Lembaga Sertifikasi Produk yang selanjutnya disebut LSPro adalah lembaga terakreditasi yang melakukan kegiatan Sertifikasi barang dan/atau jasa industri dan menerbitkan Sertifikat SNI sesuai dengan persyaratan SNI yang diberlakukan secara wajib.
15. Laboratorium Uji adalah lembaga terakreditasi yang melakukan kegiatan pengujian kesesuaian mutu terhadap contoh barang sesuai dengan persyaratan SNI yang diberlakukan secara wajib.
16. Komite Akreditasi Nasional yang selanjutnya disingkat KAN adalah lembaga nonstruktural yang bertugas dan bertanggung jawab di bidang akreditasi lembaga penilaian kesesuaian.
17. Surveilan adalah pengulangan sistematis penilaian kesesuaian sebagai dasar untuk memelihara validitas pernyataan kesesuaian.

18. Petugas Pengawas Standar Industri yang selanjutnya disingkat PPSI adalah Pegawai Negeri Sipil pusat atau daerah yang ditugaskan untuk melakukan pengawasan terhadap pelaksanaan penerapan atau pemberlakuan standar bidang industri.
19. Menteri adalah menteri yang menyelenggarakan urusan pemerintah di bidang perindustrian.
20. Badan adalah unit kerja pimpinan tinggi madya di lingkungan Kementerian Perindustrian yang mempunyai tugas menyelenggarakan koordinasi, perumusan, penerapan, pemberlakuan, dan pengawasan standardisasi industri.
21. Kepala Badan adalah pejabat pimpinan tinggi madya di lingkungan Kementerian Perindustrian yang mempunyai tugas menyelenggarakan koordinasi, perumusan, penerapan, pemberlakuan, dan pengawasan standardisasi industri.
22. Direktur Jenderal adalah pimpinan tinggi madya di lingkungan Kementerian Perindustrian yang memiliki tugas dan fungsi melakukan pembinaan terhadap industri Kaca Pengaman.

## BAB II LINGKUP PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL INDONESIA SECARA WAJIB

### Pasal 2

- (1) Memberlakukan SNI 8210:2018 Kaca Pengaman untuk Kendaraan Bermotor secara wajib.
- (2) Kaca Pengaman sebagaimana dimaksud pada ayat (1) memiliki nomor pos tarif/ *harmonized system*:
  - a. 7007.11.10;
  - b. 7007.21.10; dan
  - c. 8708.22.10.
- (3) Kaca Pengaman sebagaimana dimaksud pada ayat (2) merupakan hasil produksi dalam negeri dan/atau impor yang diedarkan di dalam wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia.

### Pasal 3

- (1) Pemberlakuan SNI untuk Kaca Pengaman secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 dikecualikan bagi Kaca Pengaman yang:
  - a. digunakan sebagai barang contoh dalam rangka pengujian untuk memperoleh Sertifikat SNI; dan/atau
  - b. digunakan sebagai barang contoh untuk keperluan riset dan pengembangan, dengan jumlah paling banyak 10 (sepuluh) lembar.
- (2) Kaca Pengaman sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a dan huruf b tidak boleh diperjualbelikan atau dipindahtangankan.
- (3) Kaca Pengaman sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b tidak dapat digunakan sebagai tes pasar.

Pasal 4

- (1) Pengecualian terhadap Kaca Pengaman sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 ayat (1) huruf a dibuktikan dengan dokumen berita acara pengambilan contoh dan label contoh uji dari LSPro yang telah ditunjuk oleh Menteri.
- (2) Pengecualian terhadap Kaca Pengaman untuk Kendaraan Bermotor sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 ayat (1) huruf b dibuktikan dengan:
  - a. surat keterangan dari lembaga yang akan melaksanakan riset dan pengembangan; atau
  - b. perjanjian kerja sama dengan laboratorium penelitian dan pengembangan di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia.

Pasal 5

- (1) Pelaku Usaha yang memproduksi, mengimpor, dan/atau mengedarkan Kaca Pengaman di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia wajib memenuhi ketentuan pemberlakuan SNI untuk Kaca Pengaman secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2.
- (2) Pelaku Usaha yang melanggar ketentuan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dikenakan 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 Kaca Pengaman 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 untuk Kaca Pengaman sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (1).

- (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 Kaca Pengaman sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (1); 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 Kaca Pengaman sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (1); 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 Kaca Pengaman sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (1), tetapi sudah terakreditasi dengan ruang lingkup yang sejenis; atau
  - b. telah tersedia LSPro atau Laboratorium Uji yang telah terakreditasi oleh KAN sesuai dengan lingkup SNI untuk Kaca Pengaman sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (1), tetapi 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 ayat (1) harus telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan lingkup SNI untuk Kaca Pengaman dalam waktu paling lama 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) Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1) hanya diberikan kepada 1 (satu) Perusahaan Industri atau 1 (satu) Produsen di Luar Negeri untuk 1 (satu) lokasi produksi.
- (3) Dalam Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dapat dicantumkan lebih dari 1 (satu) merek.
- (4) Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (3) berlaku selama 5 (lima) tahun terhitung sejak tanggal penerbitan Sertifikat SNI.

#### Pasal 10

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 23112;
- b. memiliki merek sendiri untuk Kaca Pengaman kelas 12 (dua belas) dan/atau kelas 19 (sembilan belas);
- c. memiliki paling sedikit fasilitas produksi dengan ketentuan:
  1. untuk Kaca Pengaman Diperkeras paling sedikit berupa:
    - a) fasilitas pemotongan; dan
    - b) fasilitas pengerasan (*tempering*); dan/atau
  2. untuk Kaca Pengaman Berlapis paling sedikit berupa:
    - a) fasilitas pemotongan;
    - b) fasilitas pelapisan (*lay up*); dan
    - c) fasilitas pemanasan bertekanan (*auto clave*);
- d. memiliki paling sedikit peralatan uji dengan ketentuan:
  1. untuk Kaca Pengaman Diperkeras paling sedikit berupa:
    - a) alat uji dimensi;
    - b) alat uji fragmentasi; dan
    - c) alat uji bentur; dan/atau
  2. untuk Kaca Pengaman Berlapis paling sedikit berupa:
    - a) alat uji dimensi;
    - b) alat uji tembus;
    - c) alat uji bentur; dan
    - d) alat uji ketahanan suhu tinggi;
- e. telah menerapkan sistem manajemen mutu ISO 9001:2015; dan
- f. memiliki akun SIINas.

Pasal 11

- (1) Produsen di Luar Negeri sebagaimana dimaksud dalam Pasal 9 ayat (1) huruf b harus memenuhi persyaratan:
  - a. melakukan kegiatan usaha industri Kaca Pengaman;
  - b. memiliki merek sendiri untuk Kaca Pengaman kelas 12 (dua belas) dan/atau kelas 19 (sembilan belas);
  - c. memiliki paling sedikit fasilitas produksi dengan ketentuan:
    1. untuk Kaca Pengaman Diperkeras paling sedikit berupa:
      - a) fasilitas pemotongan; dan
      - b) fasilitas pengerasan (*tempering*); dan/atau
    2. untuk Kaca Pengaman Berlapis paling sedikit berupa:
      - a) fasilitas pemotongan;
      - b) fasilitas pelapisan (*lay up*); dan
      - c) fasilitas pemanasan bertekanan (*auto clave*);
  - d. memiliki paling sedikit peralatan uji dengan ketentuan:
    1. untuk Kaca Pengaman Diperkeras paling sedikit berupa:
      - a) alat uji dimensi;
      - b) alat uji fragmentasi; dan
      - c) alat uji bentur; dan/atau
    2. untuk Kaca Pengaman Berlapis paling sedikit berupa:
      - a) alat uji dimensi;
      - b) alat uji tembus;
      - c) alat uji bentur; dan
      - d) alat uji ketahanan suhu tinggi;
  - e. telah menerapkan sistem manajemen mutu ISO 9001:2015; dan
  - f. memiliki Perwakilan Resmi.
- (2) Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf f harus memenuhi persyaratan:
  - a. ditunjuk oleh Produsen di Luar Negeri sebagai perwakilannya di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia;
  - b. mendapatkan lisensi untuk menggunakan dan bertanggung jawab atas merek Kaca Pengaman untuk kelas 12 (dua belas) dan/atau kelas 19 (sembilan belas) dari Produsen di Luar Negeri;
  - c. menguasai gudang di kabupaten/kota yang sama atau kabupaten/kota terdekat dengan tempat kedudukan Perwakilan Resmi;
  - d. dapat bertindak sebagai importir untuk Kaca Pengaman hasil produksi Produsen di Luar Negeri; dan
  - e. memiliki akun SIINas.

- (3) Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud pada ayat (2):
  - 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.
- (4) Produsen di Luar Negeri sebagaimana dimaksud pada ayat (1) hanya dapat menunjuk 1 (satu) Perwakilan Resmi.
- (5) Dalam hal impor Kaca Pengaman dilakukan sebagai bahan baku untuk industri perakitan kendaraan bermotor roda 4 (empat) atau lebih dengan lingkup KBLI 29101, Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud pada ayat (4) dapat menunjuk importir.
- (6) Importir sebagaimana dimaksud pada ayat (5) harus memenuhi ketentuan:
  - a. memiliki perizinan berusaha di bidang industri perakitan kendaraan bermotor roda 4 (empat) atau lebih sesuai dengan lingkup KBLI 29101;
  - b. memiliki dokumen penunjukan sebagai importir dari Perwakilan Resmi;
  - c. merupakan anak usaha, induk usaha, atau afiliasi dari Perwakilan Resmi;
  - d. membuat surat pernyataan bermeterai yang menyatakan tidak akan mengedarkan, memindahtangankan, dan/atau memasarkan Kaca Pengaman yang diimpor sebagai komponen industri perakitan kendaraan bermotor kepada pihak lain; dan
  - e. memiliki bukti perjanjian penguasaan gudang bersama dengan Perwakilan Resmi.
- (7) Induk perusahaan sebagaimana dimaksud pada ayat (3) huruf b angka 1 dan angka 2 harus:
  - a. melakukan kegiatan usaha industri Kaca Pengaman; dan
  - b. memiliki saham pada anak perusahaan.
- (8) Dalam hal Produsen di Luar Negeri mengganti Perwakilan Resmi sebelum berakhirnya masa berlaku Sertifikat SNI, masa berlaku Sertifikat SNI dinyatakan berakhir.

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 LSPPro yang akan melakukan penilaian kesesuaian;
  - d. mengunggah bukti kepemilikan merek berupa sertifikat merek untuk Kaca Pengaman kelas 12 (dua belas) dan/atau kelas 19 (sembilan belas) yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum; 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. perizinan berusaha dengan lingkup kegiatan usaha industri Kaca Pengaman dengan nomor KBLI 23112;
    4. 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, memindahtangankan, dan/atau memasarkan Kaca Pengaman sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI;
    6. diagram alir proses produksi;
    7. informasi Kaca Pengaman yang mencakup:
      - a) merek;
      - b) Kaca Pengaman Diperkeras dan/atau Kaca Pengaman Berlapis;
      - c) kaca depan dan/atau kaca panel; dan
      - d) tebal kaca;

8. daftar fasilitas produksi;
  9. daftar peralatan uji;
  10. daftar pengendalian mutu Kaca Pengaman mulai dari bahan baku sampai produk akhir;
  11. ilustrasi pembubuhan Tanda SNI;
  12. daftar informasi terdokumentasi sesuai dengan ISO 9001:2015;
  13. struktur organisasi; dan
  14. proses bisnis.
- (2) Dalam hal Perusahaan Industri mengajukan permohonan penerbitan Sertifikat SNI dalam waktu paling lama 1 (satu) tahun setelah tanggal pendaftaran merek di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan 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 waktu paling lama 1 (satu) tahun setelah tanggal penerbitan perizinan berusaha di bidang industri Kaca Pengaman, Perusahaan Industri dapat mengunggah surat pernyataan penerapan sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 sebagai pengganti sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf e angka 4.
- (4) Dalam hal Perusahaan Industri mengunggah bukti pendaftaran merek sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dan/atau surat pernyataan penerapan sistem manajemen mutu sebagaimana dimaksud pada ayat (3) pada saat pengajuan permohonan, Perusahaan Industri harus telah 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 Kaca Pengaman kelas 12 (dua belas) dan/atau kelas 19 (sembilan belas) yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum; 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. perizinan berusaha dengan ruang lingkup kegiatan usaha industri Kaca Pengaman atau surat keterangan dari otoritas yang berwenang di negara setempat;
  4. 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, memindahtangankan, dan/atau memasarkan Kaca Pengaman sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI;
  6. diagram alir proses produksi;
  7. informasi Kaca Pengaman, yang mencakup:
    - a) merek;
    - b) Kaca Pengaman Diperkeras dan/atau Kaca Pengaman Berlapis;
    - c) kaca depan dan/atau kaca panel; dan
    - d) tebal kaca;
  8. daftar fasilitas produksi;
  9. daftar peralatan uji;
  10. daftar pengendalian mutu Kaca Pengaman mulai dari bahan baku sampai produk akhir;
  11. ilustrasi pembubuhan Tanda SNI;
  12. daftar informasi terdokumentasi sesuai dengan 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, bidang ekonomi, atau perwakilan konsuler Indonesia pada 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 11, 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 yang berupa:
- a. salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya;
  - b. perizinan berusaha;
  - c. bukti penunjukan sebagai Perwakilan Resmi dari Produsen di Luar Negeri dalam bentuk akta otentik yang dibuat di hadapan notaris pada wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia;

- d. perjanjian lisensi merek untuk Kaca Pengaman kelas 12 (dua belas) dan/atau kelas 19 (sembilan belas) dari Produsen di Luar Negeri sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Resmi yang dicatatkan pada Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum;
  - e. bukti pencatatan perjanjian lisensi merek untuk Kaca Pengaman kelas 12 (dua belas) dan/atau kelas 19 (sembilan belas) dari Produsen di Luar Negeri sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Resmi yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum; 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, bidang ekonomi, atau perwakilan konsuler Indonesia di negara setempat sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dapat melakukan verifikasi kebenaran dokumen yang akan dilegalisasi.
- (6) Dalam hal merek sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf d dimiliki oleh Perwakilan Resmi, maka 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, maka tempat kedudukan Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud pada ayat (4) huruf f adalah 1 (satu) alamat utama/alamat kantor atau korespondensi yang tertuang didalam dokumen perizinan berusaha.

#### Pasal 15

Sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 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 ISO 9001:2015 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 isian formulir dan kelengkapan dokumen yang diunggah oleh Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi.

- (2) Dalam melakukan verifikasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1), Kepala Badan menugaskan unit kerja yang memiliki tugas dan fungsi perumusan, penerapan, dan pemberlakuan standardisasi industri.
- (3) Verifikasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan paling lambat 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 meminta Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi untuk melakukan klarifikasi dan/atau melengkapi dokumen melalui SIINas.
- (2) Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi harus melakukan klarifikasi dan/atau melengkapi dokumen paling lambat 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 meneruskan kepada LSPro melalui SIINas.
- (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 laporan 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. laporan hasil pelaksanaan audit kecukupan dan kesesuaian;
  - f. uraian Kaca Pengaman yang meliputi nomor SNI, merek Kaca Pengaman Diperkeras dan/atau Kaca Pengaman Berlapis, kaca depan dan/atau kaca panel, dan tebal kaca;
  - 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 laporan 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 memiliki 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 kepada LSPro 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) Berasarkan 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 (1) paling sedikit mencantumkan informasi:
  - a. nama dan alamat Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri;
  - b. alamat pabrik;
  - c. merek;
  - d. Kaca Pengaman Diperkeras dan/atau Kaca Pengaman Berlapis;
  - e. kaca depan dan/atau kaca panel;
  - f. tebal kaca;
  - g. jumlah lembaran kaca penyusun dan/atau tipe;
  - h. nomor dan judul SNI;
  - i. tanggal terbit Sertifikat SNI; dan
  - j. masa berlaku Sertifikat SNI.
- (5) Selain informasi sebagaimana dimaksud pada ayat (3), Sertifikat SNI untuk Kaca Pengaman asal impor juga harus mencantumkan:
  - a. nama dan alamat Perwakilan Resmi; dan
  - b. alamat gudang Perwakilan Resmi.

Pasal 24

- (1) Tata cara memperoleh Sertifikat SNI mengacu pada skema sertifikasi SNI untuk Kaca Pengaman.

- (2) Skema sertifikasi SNI untuk Kaca Pengaman 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) Kaca Pengaman yang telah memenuhi ketentuan SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (1) 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 (1), pemohon SPPT SNI harus:
  - a. menginput data dengan mengisi formulir isian pada laman SIINas; dan
  - b. mengunggah dokumen pendukung yang diperlukan dengan ketentuan:
    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 tahun sebelumnya sebagaimana dimaksud pada ayat (3) huruf b angka 1 atau realisasi tahunan importasi terakhir 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 memiliki tugas dan fungsi melakukan pembinaan terhadap industri Kaca Pengaman.

Pasal 29

- (1) Dalam melaksanakan evaluasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 28, tim melakukan:
  - a. pemeriksaan atas kesesuaian isian formulir dan dokumen pendukung; dan/atau
  - 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 jumlah barang yang diajukan dan dokumen pendukung,tim meminta pemohon SPPT SNI untuk memberikan klarifikasi.
- (3) Pemohon SPPT SNI harus memberikan klarifikasi dalam 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 permohonan penerbitan SPPT SNI diterima.

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 laporan hasil evaluasi dari tim diterima.
- (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 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 untuk perpanjangan SPPT SNI.

#### Pasal 33

- (1) Tata cara pembubuhan Tanda SNI dan tanda elektronik mengacu pada skema sertifikasi SNI untuk Kaca Pengaman.
- (2) Skema sertifikasi SNI untuk Kaca Pengaman 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 setiap 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 perorangan, 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 Surevilen secara khusus.
- (4) Dalam melakukan evaluasi atas hasil Surveilen secara berkala, Kepala Badan menugaskan unit kerja yang memiliki 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 memiliki 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 memiliki 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 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 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 Perusahaan Industri menggunakan bukti pendaftaran merek dan/atau surat pernyataan penerapan sistem manajemen mutu pada saat pengajuan penerbitan Sertifikat SNI, LSPro harus memastikan bahwa Perusahaan Industri telah memiliki:
  - a. sertifikat merek untuk menggantikan bukti pendaftaran merek; dan
  - b. sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 untuk menggantikan surat pernyataan penerapan sistem manajemen mutu,pada saat pelaksanaan Surveilen kedua.
- (2) Apabila pada saat Surveilen kedua Perusahaan Industri belum memiliki sertifikat merek dan sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 sebagaimana dimaksud pada ayat (1), LSPro mencabut Sertifikat SNI.

Pasal 40

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

BAB IV  
TANGGUNG JAWAB

Pasal 41

- (1) Perusahaan Industri yang memproduksi dan mengedarkan Kaca Pengaman bertanggung jawab terhadap jaminan mutu hasil produksi Kaca Pengaman sesuai dengan ketentuan pemberlakuan SNI secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2.
- (2) Perwakilan Resmi yang mengedarkan Kaca Pengaman dengan menggunakan merek milik Produsen di Luar Negeri bertanggung jawab terhadap jaminan mutu Kaca Pengaman sesuai dengan ketentuan pemberlakuan SNI secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2.

BAB V  
KETENTUAN LAIN LAIN

Pasal 42

- (1) Kaca Pengaman yang diproduksi oleh Produsen di Luar Negeri harus dimasukkan ke dalam gudang yang dikuasai oleh Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 11 ayat (2) huruf c sebelum diedarkan atau dipindahtangankan kepemilikannya.
- (2) Pemasukan Kaca Pengaman 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) dilakukan sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Pasal 43

Dalam hal masa berlaku Sertifikat SNI dan/atau SPPT SNI telah berakhir, Kaca Pengaman 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 barang impor; dan
- c. mutu produk sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini.

Pasal 44

Pengawasan terhadap pemberlakuan SNI untuk Kaca Pengaman secara wajib dilaksanakan sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Pasal 45

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

Pasal 46

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 VI

KETENTUAN PERALIHAN

Pasal 47

- (1) Pada saat Peraturan Menteri ini mulai berlaku, sertifikat produk penggunaan Tanda SNI untuk Kaca Pengaman yang telah diterbitkan berdasarkan Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 80 Tahun 2015 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Kaca secara Wajib dan masih berlaku, dinyatakan berlaku sebagai Sertifikat SNI dan SPPT SNI.
- (2) Sertifikat produk penggunaan Tanda SNI untuk Kaca Pengaman sebagaimana dimaksud pada ayat (1) harus disesuaikan dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini dalam waktu paling lama 1 (satu) tahun terhitung sejak Peraturan Menteri ini berlaku.

Pasal 48

- (1) Kaca Pengaman yang telah dibubuhi Tanda SNI berdasarkan ketentuan dalam Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 80 Tahun 2015 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Kaca secara Wajib dikecualikan dari kewajiban pembubuhan tanda elektronik.
- (2) Kaca Pengaman sebagaimana dimaksud pada ayat (1) masih dapat beredar hingga pengguna akhir dengan ketentuan:
  - a. untuk Kaca Pengaman hasil produksi dalam negeri apabila telah diproduksi paling lama 1 (satu) tahun terhitung sejak Peraturan Menteri ini berlaku; atau

- b. untuk Kaca Pengaman hasil impor apabila telah menyelesaikan kewajiban pabean paling lama 1 (satu) tahun terhitung sejak Peraturan Menteri ini berlaku.

Pasal 49

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

BAB VII  
KETENTUAN PENUTUP

Pasal 50

Pada saat Peraturan Menteri ini mulai berlaku:

- a. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 80 Tahun 2015 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Kaca Secara Wajib (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2015 Nomor 856); dan
- b. ketentuan pelaksanaan dari Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 80 Tahun 2015 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Kaca Secara Wajib (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2015 Nomor 856),

dicabut dan dinyatakan tidak berlaku.

Pasal 51

Peraturan Menteri ini mulai berlaku 6 (enam) 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 27 Maret 2025

MENTERI PERINDUSTRIAN  
REPUBLIK INDONESIA,

☞

AGUS GUMIWANG KARTASASMITA

Diundangkan di Jakarta  
pada tanggal ☞

DIREKTUR JENDERAL  
PERATURAN PERUNDANG-UNDANGAN  
KEMENTERIAN HUKUM REPUBLIK INDONESIA,

☞

DHAHANA PUTRA

BERITA NEGARA REPUBLIK INDONESIA TAHUN 2025 NOMOR ☞

LAMPIRAN  
PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN  
REPUBLIK INDONESIA  
NOMOR 15 TAHUN 2025  
TENTANG  
PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL  
INDONESIA UNTUK KACA PENGAMAN  
UNTUK KENDARAAN BERMOTOR  
SECARA WAJIB

SKEMA SERTIFIKASI  
SNI UNTUK KACA PENGAMAN UNTUK KENDARAAN BERMOTOR

- A. Ruang Lingkup  
Skema sertifikasi ini berlaku untuk pelaksanaan sertifikasi awal, Surveilen, dan sertifikasi ulang/resertifikasi dalam rangka pemberlakuan SNI untuk Kaca Pengaman secara wajib.
- B. Acuan Normatif  
Dokumen yang dijadikan acuan dalam skema sertifikasi ini berupa:
1. SNI 8210:2018, Kaca Pengaman untuk Kendaraan Bermotor;
  2. 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	
Tahap I: Seleksi			
1.	Permohonan	a. Dilakukan secara elektronik melalui SIINas	
		Untuk Perusahaan Industri	Untuk Produsen di Luar Negeri melalui 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 Kaca Pengaman yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum; 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) perizinan berusaha dengan lingkup kegiatan usaha industri Kaca Pengaman untuk Kendaraan Bermotor dengan nomor KBLI 23112;	c) perizinan berusaha Produsen di Luar Negeri dengan ruang lingkup kegiatan usaha industri Kaca Pengaman atau surat keterangan dari otoritas yang berwenang di negara setempat;
		d) sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015;	d) sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 Produsen di Luar Negeri;
		e) surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perusahaan Industri yang menyatakan tidak akan mengedarkan dan memasarkan Kaca Pengaman sebelum	e) surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perwakilan Resmi yang menyatakan tidak akan mengedarkan dan memasarkan

No.	Ketentuan	Uraian	
		memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI;	Kaca Pengaman sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI;
		f) diagram alir proses produksi;	f) diagram alir proses produksi Produsen di Luar Negeri;
		g) informasi produk yang mencakup: 1. merek 2. Kaca Pengaman Diperkeras dan/atau Kaca Pengaman Berlapis; 3. kaca depan dan/atau kaca panel; dan 4. tebal kaca;	g) informasi produk yang mencakup: 1. merek 2. Kaca Pengaman Diperkeras dan/atau Kaca Pengaman Berlapis; 3. kaca depan dan/atau kaca panel; dan 4. tebal kaca;
		h) daftar fasilitas produksi;	h) daftar fasilitas produksi;
		i) daftar fasilitas 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; dan
		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; dan
		n) proses bisnis	n) proses bisnis
			o) dokumen persyaratan dari Perwakilan Resmi, berupa
			1) salinan akta pendirian Perwakilan Resmi dan perubahannya;
			2) perizinan berusaha;

No.	Ketentuan	Uraian	
			3) bukti penunjukan Perwakilan Resmi dalam bentuk akta notaris;
			4) perjanjian lisensi merek yang dicatatkan pada Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum;
			5) bukti pencatatan perjanjian lisensi yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum;
			6) bukti penguasaan gudang oleh Perwakilan Resmi.
	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.	
	f.	Dalam hal isian formulir dan kelengkapan dokumen permohonan penerbitan Sertifikat SNI dinyatakan telah sesuai dan lengkap, Kepala Badan melalui SIINas meneruskan kepada LSPro.	
	g.	Dalam hal LSPro membutuhkan dokumen tambahan terkait penilaian kesesuaian, Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi harus melengkapi dan menyampaikannya	

No.	Ketentuan	Uraian
		<p>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 pemohon Sertifikat SNI (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);</li> <li>c) pemilik sertifikat merek dan perusahaan pemohon penerbitan Sertifikat SNI merupakan bagian dari perusahaan multinasional; atau</li> <li>d) merek yang diperoleh dari pengalihan dari pemilik asli kepada pemilik yang baru (Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri).</li> </ol> </li> <li>2. Dalam hal Perwakilan Resmi merupakan pemilik merek dan induk dari Produsen di Luar Negeri, maka 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.</li> <li>3. Dalam hal Perusahaan Industri mengajukan permohonan penerbitan Sertifikat SNI:               <ol style="list-style-type: none"> <li>a) mengunggah bukti pendaftaran merek; dan/atau</li> <li>b) surat pernyataan penerapan sistem manajemen mutu, Perusahaan Industri yang bersangkutan harus telah memiliki sertifikat merek dan sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 pada saat pelaksanaan Surveilen kedua.</li> </ol> </li> <li>4. Untuk Perwakilan Resmi, dokumen salinan akta pendirian Produsen di Luar Negeri dan perubahannya, salinan perizinan berusaha dengan ruang lingkup kegiatan usaha Industri Kaca Pengaman atau surat keterangan dari otoritas yang berwenang di negara setempat, dan salinan sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 harus diunggah sebanyak 2 (dua) salinan dengan ketentuan:               <ol style="list-style-type: none"> <li>a) 1 (satu) salinan asli yang dilegalisasi oleh pejabat diplomatik di bidang perindustrian, bidang ekonomi, atau perwakilan konsuler Indonesia di negara setempat; dan</li> <li>b) 1 (satu) salinan terjemahan dalam bahasa Indonesia yang diterjemahkan oleh penerjemah tersumpah.</li> </ol> </li> <li>5. Untuk Perwakilan Resmi, dokumen diagram alir proses produksi, informasi Kaca Pengaman</li> </ol>

No.	Ketentuan	Uraian	
		<p>untuk Kendaraan Bermotor yang mencakup merek, Kaca Pengaman Diperkeras dan/atau Kaca Pengaman Berlapis, kaca depan dan/atau kaca panel, dan tebal kaca, daftar fasilitas produksi, daftar peralatan uji, dan daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir, struktur organisasi, daftar informasi terdokumentasi sesuai ISO 9001:2015 dan proses bisnis diterjemahkan dalam Bahasa Indonesia.</p> <p>6. Sertifikat sistem manajemen mutu harus diterbitkan oleh:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a) lembaga sertifikasi sistem manajemen mutu yang telah diakreditasi oleh KAN; dan/atau</li> <li>b) lembaga sertifikasi sistem manajemen mutu yang telah diakreditasi oleh badan lembaga akreditasi penandatanganan perjanjian saling pengakuan melalui kerja sama akreditasi internasional.</li> </ol> <p>7. Dalam hal terdapat Kerja Sama Merek, Sertifikat SNI juga harus dilengkapi informasi:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) nama dan alamat Perusahaan Industri pemberi Kerja Sama Merek; atau</li> <li>2) nama dan alamat Perwakilan Resmi dari Produsen di Luar Negeri pemberi Kerja Sama Merek.</li> </ol> <p>8. Dalam hal terdapat Maklun, selain informasi, Sertifikat SNI juga harus dilengkapi informasi:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) nama dan alamat Pelaku Usaha pemberi Maklun; atau</li> <li>2) nama dan alamat Perwakilan Perusahaan dari pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun.</li> </ol>	
2.	Sistem Manajemen Mutu yang diterapkan	Sistem Manajemen Mutu (SMM) 9001:2015.	
3	Durasi Audit	<p style="text-align: center;">Untuk Perusahaan Industri</p> <p>Jumlah minimal durasi audit:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a. Audit kecukupan, 1 <i>mandays</i> (orang hari).</li> <li>b. Audit kesesuaian untuk sertifikasi awal (baru) atau resertifikasi 4 <i>mandays</i> (orang hari), tidak termasuk waktu pengambilan contoh.</li> </ol>	<p style="text-align: center;">Untuk Produsen di Luar Negeri</p> <p>Jumlah minimal durasi audit:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a. Audit kecukupan, 1 <i>mandays</i> (orang hari).</li> <li>b. Audit kesesuaian untuk sertifikasi awal (baru) atau resertifikasi 6 <i>mandays</i> (orang hari), tidak termasuk waktu pengambilan contoh.</li> </ol>

No.	Ketentuan	Uraian
		<p>Catatan:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a. Durasi audit tersebut di atas tidak termasuk waktu perjalanan dan karantina.</li> <li>b. Jika auditor merangkap sebagai petugas pengambilan contoh (PPC), pelaksanaan pengambilan contoh di luar waktu audit.</li> <li>c. 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> </ul>
4	Personil Auditor, 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;</li> <li>e. telah diregistrasi oleh Menteri melalui SIINas; dan</li> <li>a. terdaftar di LSPro yang memberikan penugasan.</li> </ul>
5	Laboratorium Uji yang digunakan	<p>Laboratorium Uji yang digunakan:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a. Laboratorium Uji di dalam negeri; atau</li> <li>b. Laboratorium Uji di luar negeri.</li> </ul> <p>Laboratorium Uji di dalam negeri harus memenuhi persyaratan:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a. telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan lingkup SNI untuk Kaca Pengaman; dan</li> <li>b. ditunjuk oleh Menteri.</li> </ul> <p>Catatan:</p> <p>Bahwa yang dimaksud dengan “telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan lingkup SNI untuk Kaca Pengaman” adalah telah terakreditasi untuk sebagian atau seluruh parameter pengujian yang tercantum dalam SNI untuk Kaca Pengaman.</p> <p>Laboratorium Uji di luar negeri harus memenuhi persyaratan:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a. telah diakreditasi dengan ruang lingkup yang sesuai oleh badan akreditasi penandatanganan 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> </ul>

No.	Ketentuan	Uraian
		<p>c. ditunjuk oleh Menteri.</p> <p>Petugas penguji dari Laboratorium Uji di dalam negeri merupakan:</p> <p>a. petugas yang memiliki kompetensi pada bidangnya;</p> <p>b. merupakan Warga Negara Indonesia yang berdomisili di Indonesia;</p> <p>c. lancar berbahasa Indonesia;</p> <p>d. memahami peraturan perundang-undangan;</p> <p>e. terdaftar di Laboratorium Uji yang memberikan penugasan.</p>
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. Dalam hal audit tahap 1 tidak dilakukan oleh perwakilan tim auditor yang akan melaksanakan audit tahap 2 (audit kesesuaian), maka tim auditor dan LSPro harus dapat memastikan bahwa permohonan telah memenuhi persyaratan dan layak dilakukan audit tahap 2.</p> <p>d. Melakukan tinjauan dokumen administrasi.</p> <p>e. Melakukan tinjauan dokumen terkait sistem manajemen mutu yang telah diterjemahkan ke 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>

No.	Ketentuan	Uraian
		<p>f. Memastikan kebenaran dan kesesuaian dokumen dan daftar informasi terdokumentasi yang disampaikan oleh pemohon.</p> <p>g. 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 8210:2018.</p> <p>c. Paling sedikit 1 (satu) orang dari tim auditor memiliki kompetensi ruang lingkup Kaca Pengaman untuk Kendaraan Bermotor.</p> <p>d. Audit untuk proses produksi dan pengendalian mutu harus dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi Kaca Pengaman.</p>
3.	Lingkup yang di audit	<p>a. Pada sertifikasi awal atau sertifikasi ulang (resertifikasi), audit dilakukan pada seluruh elemen sistem.</p> <p>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.</p> <p>c. Audit dilaksanakan pada saat produksi sedang berjalan dan dapat diwakili oleh salah satu tipe yang diajukan sertifikasi SNI.</p> <p>d. Audit proses produksi:                      Konsistensi produk yang diajukan untuk sertifikasi harus diperiksa di lokasi produksi. Penilaian asesmen produksi dilakukan untuk memverifikasi:                     <ol style="list-style-type: none"> <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 Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri untuk memelihara konsistensi produk sehingga dapat menjamin kesesuaian persyaratan produk;</li> <li>4) pengendalian proses produksi Kaca Pengaman untuk Kendaraan Bermotor sesuai dengan huruf G Tahapan kritis pengendalian proses produksi Kaca Pengaman untuk Kendaraan Bermotor dalam dokumen Skema Sertifikasi ini;</li> </ol> </p>

No.	Ketentuan	Uraian
		5) kemampuan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai.
		e. Tim audit melakukan verifikasi fasilitas kemampuan produksi (termasuk kapasitas produksi) untuk memastikan kemampuan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri menghasilkan produk yang dimohonkan.
4.	Titik kritis yang Perlu Diperhatikan pada saat Audit	a. Inspeksi barang masuk bahan baku utama.
		b. Proses produksi dan peralatannya sesuai dengan parameter yang tercantum dalam SNI untuk Kaca Pengaman.
		c. Kalibrasi alat uji.
		d. Inspeksi dalam proses produksi.
		e. Inspeksi barang keluar (outgoing QC).
		f. Penandaan.
		g. Pengemasan.
5.	Kategori Ketidaksesuaian	<p>a. Mayor apabila:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) ketidaksesuaian terkait langsung dengan mutu produk sehingga mengakibatkan ketidaksesuaian terhadap SNI untuk Kaca Pengaman, diberikan waktu perbaikan sesuai kesepakatan antara LSPro dengan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri paling lama 3 (tiga) bulan berdasarkan alasan yang dapat diterima; dan/atau</li> <li>2) ketidaksesuaian terkait SMM, diberikan waktu perbaikan paling lama 1 (satu) bulan disertai dengan analisis penyebab ketidaksesuaian.</li> </ol> <p>b. Minor apabila terdapat inkonsistensi dalam menerapkan SMM, maka 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 dan resertifikasi SPPT SNI dilakukan di lokasi produksi atau di gudang pabrik.</p> <p>c. contoh uji diambil oleh petugas pengambil contoh dan dibuatkan berita acara pengambilan</p>

No.	Ketentuan	Uraian
		<p>contoh yang diketahui oleh ketua tim audit dan perusahaan.</p> <p>d. Contoh uji yang telah diambil harus dikemas, diberi label contoh uji, dan disegel.</p>
7.	Cara Pengujian	Pengujian dilakukan sesuai SNI 8210:2018.
8.	Laporan Hasil Uji	Mencantumkan hasil uji dan syarat mutu sesuai dengan ketentuan SNI 8210:2018.
Tahap III: Tinjauan Dan Keputusan		
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 proses produksi Kaca Pengaman untuk Kendaraan Bermotor.</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 hasil uji Kaca Pengaman (selain penandaan):</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) Jika hasil uji tidak memenuhi persyaratan, maka perusahaan industri atau perwakilan resmi diberi kesempatan untuk melakukan pengujian arsip atau pengambilan contoh ulang.</li> <li>2) Pelaksanaan uji arsip dilakukan hanya dengan menguji parameter yang tidak memenuhi syarat mutu SNI 8210:2018 .</li> <li>3) Untuk pengambilan contoh ulang hanya dapat dilakukan setelah perusahaan industri atau Produsen di Luar Negeri melalui perwakilan resmi menyampaikan bukti tindakan perbaikan dalam rangka memperbaiki kualitas produk dalam waktu maksimal 3 (tiga) bulan setelah surat pemberitahuan hasil uji.</li> <li>4) Pengambilan contoh ulang dilakukan pengujian untuk seluruh parameter uji SNI 8210:2018.</li> <li>5) Pengambilan contoh ulang hanya diberikan kesempatan 1 (satu) kali. Jika hasil uji contoh uji pengambilan contoh ulang tetap tidak memenuhi persyaratan SNI 8210:2018, maka permohonan 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>

No.	Ketentuan	Uraian
2.	Keputusan Sertifikasi	Dilakukan sesuai prosedur LSPro, dengan keputusan: <ol style="list-style-type: none"> <li>a. penerbitan; atau</li> <li>b. penolakan penerbitan.</li> </ol>
3.	Penerbitan Sertifikat SNI	<ol style="list-style-type: none"> <li>a. Sebelum LSPro menerbitkan Sertifikat SNI, LSPro wajib menyampaikan hasil penilaian kesesuaian kepada Kepala Badan melalui SIINas.</li> <li>b. Hasil penilaian kesesuaian sebagaimana dimaksud pada huruf a paling sedikit memuat:                             <ol style="list-style-type: none"> <li>1. tanggal pelaksanaan audit kecukupan;</li> <li>2. skema Sertifikasi dan tanggal audit kesesuaian;</li> <li>3. nama auditor;</li> <li>4. nama petugas pengambil contoh;</li> <li>5. hasil pelaksanaan audit kecukupan dan audit kesesuaian;</li> <li>6. klasifikasi lembaran dan/atau tipe dan merek Kaca Pengaman untuk Kendaraan Bermotor;</li> <li>7. Laboratorium Uji yang digunakan;</li> <li>8. konsep Sertifikat SNI yang akan diterbitkan beserta lampirannya; dan</li> <li>9. laporan hasil uji yang meliputi:                                     <ol style="list-style-type: none"> <li>a) nomor dan judul SNI;</li> <li>b) tanggal penerimaan sampel uji/pelaksanaan pengujian; dan</li> <li>c) nomor dan tanggal laporan hasil uji.</li> </ol> </li> </ol> </li> <li>c. Kepala BSKJI melakukan evaluasi terhadap laporan yang disampaikan oleh LSPro.</li> <li>d. Dalam melakukan evaluasi, Kepala Badan menugaskan unit kerja yang memiliki tugas dan fungsi perumusan, penerapan, dan pemberlakuan standardisasi industri.</li> <li>e. Dalam hal berdasarkan hasil evaluasi ditemukan adanya ketidaksesuaian, Kepala Badan meminta LSPro untuk memberikan klarifikasi.</li> <li>f. Permintaan Kepala Badan disampaikan secara elektronik melalui SIINas.</li> <li>g. LSPro harus memberikan klarifikasi paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak tanggal permintaan klarifikasi.</li> <li>h. Dalam hal LSPro:                             <ol style="list-style-type: none"> <li>1) tidak memberikan klarifikasi sampai dengan batas waktu yang ditentukan; atau</li> <li>2) telah memberikan klarifikasi namun tetap tidak dapat memenuhi ketentuan penilaian</li> </ol> </li> </ol>

No.	Ketentuan	Uraian																								
		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.																								
		i. Dalam hal: <ol style="list-style-type: none"> <li>1) berdasarkan laporan hasil evaluasi dinyatakan proses penilaian kesesuaian telah dilaksanakan sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini; atau</li> <li>2) LSPro telah melakukan perbaikan atas ketidaksesuaian, Kepala Badan memberikan validasi terhadap pelaksanaan penilaian kesesuaian oleh LSPro.</li> </ol>																								
		j. Bukti validasi terhadap pelaksanaan penilaian kesesuaian berupa tanda elektronik.																								
		k. Notifikasi disampaikan secara elektronik melalui SIINas.																								
		l. Tanda elektronik memuat tautan elektronik ke informasi sertifikat yang terdapat dalam SIINas.																								
		m. Sertifikat SNI harus dibubuhi tanda elektronik.																								
		n. LSPro membubuhkan tanda elektronik pada Sertifikat SNI.																								
		o. Sertifikat SNI paling sedikit mencantumkan informasi:																								
		<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 50%;">Untuk Perusahaan Industri</th> <th style="width: 50%;">Untuk 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) Kaca Pengaman Diperkeras dan/atau Kaca Pengaman Berlapis;</td> <td>4) alamat gudang Perwakilan Resmi;</td> </tr> <tr> <td>5) kaca depan dan/atau kaca panel;</td> <td>5) merek;</td> </tr> <tr> <td>6) tebal kaca;</td> <td>6) Kaca Pengaman Diperkeras dan/atau Kaca Pengaman Berlapis;</td> </tr> <tr> <td>7) nomor SNI dan judul;</td> <td>7) kaca depan dan/atau kaca panel;</td> </tr> <tr> <td>8) tanggal terbit Sertifikat SNI; dan</td> <td>8) tebal kaca;</td> </tr> <tr> <td>9) masa berlaku Sertifikat SNI.</td> <td>9) nomor SNI dan judul;</td> </tr> <tr> <td></td> <td>10) tanggal terbit Sertifikat SNI; dan</td> </tr> <tr> <td></td> <td>11) masa berlaku Sertifikat SNI.</td> </tr> </tbody> </table>	Untuk Perusahaan Industri	Untuk 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) Kaca Pengaman Diperkeras dan/atau Kaca Pengaman Berlapis;	4) alamat gudang Perwakilan Resmi;	5) kaca depan dan/atau kaca panel;	5) merek;	6) tebal kaca;	6) Kaca Pengaman Diperkeras dan/atau Kaca Pengaman Berlapis;	7) nomor SNI dan judul;	7) kaca depan dan/atau kaca panel;	8) tanggal terbit Sertifikat SNI; dan	8) tebal kaca;	9) masa berlaku Sertifikat SNI.	9) nomor SNI dan judul;		10) tanggal terbit Sertifikat SNI; dan		11) masa berlaku Sertifikat SNI.
Untuk Perusahaan Industri	Untuk 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) Kaca Pengaman Diperkeras dan/atau Kaca Pengaman Berlapis;	4) alamat gudang Perwakilan Resmi;																									
5) kaca depan dan/atau kaca panel;	5) merek;																									
6) tebal kaca;	6) Kaca Pengaman Diperkeras dan/atau Kaca Pengaman Berlapis;																									
7) nomor SNI dan judul;	7) kaca depan dan/atau kaca panel;																									
8) tanggal terbit Sertifikat SNI; dan	8) tebal kaca;																									
9) masa berlaku Sertifikat SNI.	9) nomor SNI dan judul;																									
	10) tanggal terbit Sertifikat SNI; dan																									
	11) masa berlaku Sertifikat SNI.																									
		p. Sertifikat SNI milik Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri berlaku untuk 1 (satu)																								

No.	Ketentuan	Uraian
		<p>Lokasi Produksi.</p> <p>q. 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.</p> <p>r. Sertifikat SNI berlaku untuk jangka waktu 5 (lima) tahun sejak tanggal penerbitan Sertifikat SNI.</p> <p>s. Produsen di Luar Negeri hanya dapat menunjuk 1 (satu) Perwakilan Resmi.</p> <p>t. Perwakilan Resmi hanya dapat mewakili 1 (satu) Produsen di luar negeri.</p>
Tahap IV: Lisensi		
1.	Penerbitan Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI	<p>a. Kaca Pengaman 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 produksi; atau</li> <li>b) untuk Produsen di Luar Negeri berupa bukti kapasitas produksi, rencana importasi, dan realisasi importasi.</li> </ol> </li> </ol> <p>e. Dokumen realisasi produksi atau realisasi importasi 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>

No.	Ketentuan	Uraian
		1) Badan; dan 2) direktorat jenderal di lingkungan Kementerian Perindustrian yang mempunyai tugas melakukan pembinaan terhadap industri Kaca Pengaman.
		i. Dalam melaksanakan evaluasi, tim melakukan: 1) pemeriksaan atas kebenaran isian formulir dengan dokumen pendukung; dan 2) penilaian kelayakan penggunaan Tanda SNI yang diajukan.
		j. Dalam hal: 1) ditemukan ketidaksesuaian antara isian formulir dengan dan dokumen pendukung; dan/atau 2) ketidaklayakan antara permintaan jumlah barang penggunaan Tanda SNI yang diajukan dengan dan 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 diterimanya permohonan penerbitan SPPT SNI.
		m. Dalam hal berdasarkan laporan hasil evaluasi dinyatakan pemohon SPPT SNI: 1) tidak memberikan klarifikasi sampai dengan batas waktu yang ditentukan; atau 2) tidak melakukan perbaikan atas ketidaksesuaian dan/atau ketidaklayakan permohonan penerbitan SPPT SNI, Kepala Badan menolak permohonan penerbitan SPPT SNI.
		n. Penolakan permohonan persetujuan penggunaan Tanda SNI disampaikan melalui SIINas.
		o. Dalam hal berdasarkan laporan hasil evaluasi: 1) permohonan persetujuan penggunaan Tanda SNI dinyatakan telah sesuai, lengkap, dan benar; 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.

No.	Ketentuan	Uraian	
		q. Tanda elektronik memuat tautan elektronik yang berisi: <ol style="list-style-type: none"> <li>1) informasi Sertifikat SNI;</li> <li>2) informasi produk; dan</li> <li>3) jangka waktu sesuai SPPT SNI yang telah ditetapkan.</li> </ol> r. SPPT SNI dan tanda elektronik disampaikan melalui SIINas.	
<b>Tahap V: Surveilen</b>			
1.	Tinjauan Persyaratan Sertifikasi	a. LSPro harus memastikan bahwa: <ol style="list-style-type: none"> <li>1) Persyaratan sertifikasi masih berlaku; dan</li> <li>2) Sistem pengelolaan mutu produk selalu memenuhi persyaratan.</li> </ol> b. Kegiatan Surveilen dan pengambilan contoh dilakukan 1 (satu) kali dalam 1 (satu) tahun.                     c. Bagi Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri yang telah memiliki sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 yang diterbitkan oleh lembaga sertifikasi sistem manajemen yang terakreditasi oleh KAN, lingkup pelaksanaan audit dilakukan pada elemen kritis.                     Catatan: Bagi Perusahaan Industri yang menggunakan bukti pendaftaran merek sebagai pengganti sertifikat merek pada saat sertifikasi awal dan Surveilen satu, harus telah memiliki sertifikat merek pada Surveilen dua.	
2.	Durasi Audit	Untuk Perusahaan Industri Jumlah minimal durasi waktu audit Kesesuaian untuk Surveilen 4 <i>Mandays</i> (orang hari).                     Catatan: a. Jika auditor merangkap sebagai Petugas Pengambil Contoh (PPC), maka pelaksanaannya di luar waktu audit. b. 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. c. Durasi audit tersebut di atas tidak termasuk waktu perjalanan dan karantina.	Untuk Produsen di Luar Negeri Jumlah minimal durasi waktu audit Kesesuaian untuk Surveilen 6 <i>Mandays</i> (orang hari).

No.	Ketentuan	Uraian
3.	Audit Tahap 2 (Audit Kesesuaian)	<p>a. Audit tahap 2 (audit kesesuaian) dilakukan jika hasil temuan pada audit sebelumnya telah di tutup/terselesaikan.</p> <p>b. Auditor harus memastikan rencana audit (<i>audit plan</i>) dan rencana pengambilan contoh (<i>sampling plan</i>) sesuai dengan SNI 8210:2018.</p> <p>c. Paling sedikit 1 (satu) orang dari tim auditor memiliki kompetensi ruang lingkup audit Kaca Pengaman.</p> <p>d. Audit untuk proses produksi dan pengendalian mutu harus dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi Kaca Pengaman untuk Kendaraan Bermotor.</p>
4.	Lingkup yang di audit	<p>a. Audit dilakukan pada elemen kritis sesuai proses.</p> <p>b. Audit dilaksanakan pada saat produksi sedang berjalan dan/atau dapat diwakili oleh salah satu tipe/jenis produk yang memiliki karakteristik yang sama.</p> <p>c. Audit proses produksi: Konsistensi produk yang diajukan untuk sertifikasi harus diperiksa di lokasi produksi. Penilaian asesmen 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 Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri untuk memelihara konsistensi produk sehingga dapat menjamin kesesuaian persyaratan produk;</li> <li>4) pengendalian proses produksi Kaca Pengaman sesuai dengan huruf F Tahapan kritis pengendalian proses produksi Kaca Pengaman dokumen Skema Sertifikasi ini;</li> <li>5) kemampuan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai.</li> </ol>
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 Kaca Pengaman.</p> <p>c. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri wajib memiliki paling sedikit fasilitas produksi sebagaimana disebutkan dalam skema sertifikasi tahap 2: Determinasi angka 4 huruf c.</p>

No.	Ketentuan	Uraian
		d. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri wajib memiliki paling sedikit peralatan uji sebagaimana disebutkan dalam skema sertifikasi tahap 2: Determinasi angka 4 huruf d.
		e. Kalibrasi alat uji.
		h. Inspeksi dalam proses produksi.
		i. Inspeksi barang keluar (outgoing QC).
		j. Penandaan.
		k. Pengemasan.
6.	Kategori Ketidaksesuaian	<p>a. Mayor apabila:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) ketidaksesuaian terkait langsung dengan mutu produk sehingga mengakibatkan ketidaksesuaian terhadap SNI untuk Kaca Pengaman, diberikan waktu perbaikan sesuai kesepakatan antara LSPro dengan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri paling lama 3 (tiga) bulan berdasarkan alasan yang dapat diterima; dan/atau</li> <li>2) ketidaksesuaian terkait SMM, diberikan waktu perbaikan paling lama 1 (satu) bulan disertai dengan analisis penyebab ketidaksesuaian.</li> </ol> <p>b. Minor apabila terdapat inkonsistensi dalam menerapkan SMM, maka 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 dalam rangka sertifikasi awal dan resertifikasi SPPT SNI dilakukan di gudang pabrik.</p> <p>c. Contoh uji diambil oleh petugas pengambil contoh dan dibuatkan berita acara pengambilan contoh yang diketahui oleh ketua tim audit dan perusahaan.</p> <p>d. Contoh uji yang telah diambil harus dikemas, diberi label contoh uji, dan disegel.</p>
8.	Cara Pengujian	Pengujian dilakukan sesuai SNI 8210:2018.
9.	Laporan Hasil Uji	Mencantumkan hasil uji dan syarat mutu sesuai dengan ketentuan SNI 8210:2018.
10.	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 proses produksi Kaca Pengaman.</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>

No.	Ketentuan	Uraian
		<p>d. Ketentuan hasil uji Kaca Pengaman untuk Kendaraan Bermotor (selain penandaan):</p> <ol style="list-style-type: none"><li>1) Jika hasil uji tidak memenuhi persyaratan, maka perusahaan industri atau perwakilan resmi diberi kesempatan untuk melakukan pengujian arsip atau pengambilan contoh ulang.</li><li>2) Pelaksanaan uji arsip dilakukan hanya dengan menguji parameter yang tidak memenuhi syarat mutu SNI 8210:2018.</li><li>3) Untuk pengambilan contoh ulang hanya dapat dilakukan setelah perusahaan industri atau Produsen di Luar Negeri melalui perwakilan resmi menyampaikan bukti tindakan perbaikan dalam rangka memperbaiki kualitas produk dalam waktu maksimal 3 (tiga) bulan setelah surat pemberitahuan hasil uji.</li><li>4) Sampel pengambilan contoh ulang dilakukan pengujian untuk seluruh parameter uji SNI 8210:2018.</li><li>5) Pengambilan contoh ulang hanya diberikan kesempatan 1 (satu) kali. Jika hasil uji sampel pengambilan contoh ulang tetap tidak memenuhi persyaratan SNI 8210:2018, maka permohonan dinyatakan gagal.</li></ol> <p>e. Jika hasil uji ulang sebagaimana Huruf D tidak memenuhi persyaratan mutu, maka rekomendasi hasil uji diterbitkan untuk merek dan/atau tipe yang memenuhi persyaratan mutu SNI.</p>
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 Kaca Pengaman yang memenuhi ketentuan SNI 8210:2018.
2. Pembubuhan Tanda SNI dan tanda elektronik dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui SPPT SNI yang dikeluarkan oleh Kepala Badan.
3. Penandaan SNI dilakukan pada:
  - a. setiap Kaca Pengaman yang meliputi Tanda SNI dengan cara cetak, *printing*, atau *sand blasting*;
  - b. setiap kemasan Kaca Pengaman harus dilakukan dengan cara cetak/*printing*, yang meliputi Tanda SNI dan tanda elektronik, dengan cara penandaan yang tidak mudah hilang serta ditempat yang mudah dilihat dan dibaca.
4. Tanda elektronik dicantumkan tepat di bawah atau di samping Tanda SNI pada setiap kemasan Kaca Pengaman.
5. Selain Tanda SNI, pada produk pada tempat yang mudah dibaca dan penandaan yang tidak mudah hilang dengan mencantumkan:
  - a. bulan dan tahun produksi dalam bentuk angka paling sedikit 4 (empat) digit;
  - b. merek dan/atau logo produsen;
  - c. jenis dan ketebalan Kaca Pengaman

F. KETENTUAN PENGAMBILAN CONTOH UJI

1. Contoh diambil oleh Petugas Pengambil Contoh (PPC).
2. Contoh yang diambil adalah contoh yang dibuat oleh perusahaan pada saat audit dan disaksikan oleh auditor di lini produksi dan/atau gudang.
3. Diambil untuk setiap produsen dan importir
4. Contoh uji diambil untuk mewakili:
  - a. semua merek yang diajukan sertifikasinya;
  - b. masing-masing kelompok kaca berikut:
    - 1) Kaca pengaman berlapis untuk kaca depan kategori I ( $t \leq 4,5$  mm)
    - 2) Kaca pengaman berlapis untuk kaca depan kategori II ( $4,5 < t \leq 5,5$  mm)
    - 3) Kaca pengaman berlapis untuk kaca depan kategori III ( $5,5 < t \leq 6,5$  mm)
    - 4) Kaca pengaman berlapis untuk kaca depan kategori IV ( $t > 6,5$  mm)
    - 5) Kaca pengaman berlapis untuk kaca panel kategori I ( $t \leq 5,5$  mm)
    - 6) Kaca pengaman berlapis untuk kaca panel kategori II ( $5,5 < t \leq 6,5$  mm)
    - 7) Kaca pengaman berlapis untuk kaca panel kategori III ( $t > 6,5$  mm)
    - 8) Kaca pengaman diperkeras untuk kaca depan kategori I ( $t \leq 4,5$  mm)
    - 9) Kaca pengaman diperkeras untuk kaca depan kategori II ( $4,5 < t \leq 5,5$  mm)
    - 10) Kaca pengaman diperkeras untuk kaca depan kategori III ( $5,5 < t \leq 6,5$  mm)
    - 11) Kaca pengaman diperkeras untuk kaca depan kategori IV ( $t > 6,5$  mm)

- 12) Kaca pengaman diperkeras untuk kaca panel kategori I ( $t \leq 3,5$  mm)
- 13) Kaca pengaman diperkeras untuk kaca panel kategori II ( $3,5 < t \leq 4,5$  mm)
- 14) Kaca pengaman diperkeras untuk kaca panel kategori III ( $4,5 < t \leq 6,5$  mm)

5. Jumlah contoh uji sesuai dengan tabel-tabel berikut:

Tabel 1 contoh uji kaca pengaman berlapis untuk kaca depan

No.	Parameter uji	Ukuran contoh (mm)	Jumlah contoh		
			Laboratorium uji	Arsip	Total
1.	Sifat tampak	Kaca sebenarnya	4	4	8
2.	Toleransi tebal				
3.	Distorsi optik				
4.	<i>Secondary image</i>				
5.	Ketahanan bentur (2260 g)	300 x 300	12	12	24
6.	Ketahanan bentur (227 g)	300 x 300	20	20	40
7.	Ketahanan kepala boneka uji	1100 x 500	6	6	12
8.	Abrasi	300 x 300	3	3	6
9.	Ketahanan suhu tinggi	300 x 300	3	3	6
10.	Ketahanan radiasi	75 x 75	3	3	6
11.	Ketahanan kelembaban	300 x 300	3	3	6
12.	Transmisi cahaya	100 x 50	3	3	6

Tabel 2 contoh uji kaca pengaman berlapis untuk kaca panel

No.	Parameter uji	Ukuran contoh (mm)	Jumlah contoh		
			Laboratorium uji	Arsip	Total
1.	Sifat tampak	Kaca sebenarnya	4	4	8
2.	Toleransi tebal				
3.	Distorsi optik*				
4.	<i>Secondary image*</i>				
5.	Ketahanan bentur (227 g)	300 x 300	8	8	16
6.	Abrasi	300 x 300	3	3	6
7.	Ketahanan suhu tinggi	300 x 300	3	3	6
8.	Ketahanan	75 x 75	3	3	6

	radiasi				
9.	Ketahanan kelembaban	300 x 300	3	3	6
10.	Transmisi cahaya*	100 x 50	3	3	6

Keterangan:

\*) hanya dipersyaratkan untuk kaca panel atau bagian kaca panel yang terletak di tempat-tempat penting untuk pengemudi (kaca samping pengemudi)

Tabel 3 contoh uji kaca pengaman diperkeras untuk kaca depan

No.	Parameter uji	Ukuran contoh (mm)	Jumlah contoh		
			Laboratorium uji	Arsip	Total
1.	Sifat tampak	Kaca sebenarnya	6	6	12
2.	Toleransi tebal				
3.	Distorsi optik				
4.	<i>Secondary image</i>				
5.	fragmentasi				
6.	Ketahanan bentur (227 g)	300 x 300	6	6	12
7.	Ketahanan kepala boneka uji	1100 x 500	6	6	12
8.	Transmisi cahaya	100 x 50	3	3	6

Tabel 4 contoh uji kaca pengaman diperkeras untuk kaca panel

No	Parameter uji	Ukuran contoh (mm)	Jumlah contoh		
			Laboratorium uji	Arsip	Total
1.	Sifat tampak	Kaca sebenarnya	a. kaca panel datar: 4 b. kaca lengkung radius $\geq$ 200mm: 4 c. kaca lengkung radius $<$ 200mm: 8	a. kaca panel datar: 4 b. kaca lengkung radius $\geq$ 200mm: 4 c. kaca lengkung radius $<$ 200mm: 8	a. kaca panel datar: 8 b. kaca lengkung radius $\geq$ 200mm: 8 c. kaca lengkung radius $<$ 200mm: 16
2.	Toleransi tebal				
3.	Distorsi optik*				
4.	<i>Secondary image</i> *				
5.	fragmentasi				
6.	Ketahanan bentur (227 g)	300 x 300	6	6	12
7.	Transmisi cahaya*	100 x 50	3	3	6

Keterangan:

\*) hanya dipersyaratkan untuk kaca panel atau bagian kaca panel yang terletak di tempat-tempat penting untuk pengemudi (kaca samping pengemudi)

G. Pengendalian Proses Produksi Kaca Pengaman untuk Kendaraan Bermotor

a. Kaca Pengaman diperkeras untuk Kendaraan Bermotor

No.	Tahapan kritis proses produksi	Metode	Persyaratan	Frekuensi pemantauan
1.	Pemasok	Evaluasi pemasok	Sesuai dengan persyaratan pemanufaktur	Setiap tahun
2.	Bahan baku	Inspeksi atau Certificate of Analysis (CoA)	Sesuai persyaratan pembelian	Setiap lot/batch kedatangan
3	Pemotongan, grinding dan pencucian/Mutu tampak; dimensi	Pengukuran	Sesuai persyaratan pembelian	Sesuai dengan prosedur pemanufaktur
4	Printing/Mutu tampak	Pengamatan	Sesuai standar operasi prosedur	Sesuai dengan prosedur pemanufaktur
5	Pembentukan (bending) dan tempering/suhu dan tekanan operasi	Pengukuran	Sesuai standar operasi prosedur	Sesuai dengan prosedur pemanufaktur
6.	Hasil bending/dimensi (checking fixture)	Pengujian	Sesuai standar operasi prosedur	Sesuai dengan prosedur pemanufaktur
7	Fragmentasi	Pengujian	Sesuai dengan SNI 8210:2018	Sesuai dengan prosedur pemanufaktur
8	Final Inspection/Mutu tampak;	Pengujian	Semua kaca (100%)	Sesuai dengan prosedur pemanufaktur
9	Pengujian seluruh parameter yang mewakili ketebalan	Pengujian	Setiap 6 bulan sekali	Sesuai dengan prosedur pemanufaktur
10	Kompetensi personal produk dan QC	Standar kompetensi	Minimal setahun sekali	Sesuai dengan prosedur pemanufaktur

b. Kaca Pengaman berlapis untuk Kendaraan Bermotor

No.	Tahapan kritis proses produksi	Metode	Persyaratan	Frekuensi pemantauan
1.	Pemasok	Evaluasi pemasok	Sesuai dengan persyaratan pemanufaktur	Setiap tahun
2.	Bahan baku	Inspeksi atau Certificate of Analysis (CoA)	Sesuai persyaratan pembelian	Setiap lot/batch kedatangan
3	Pemotongan, grinding dan pencucian/Mutu tampak; dimensi	Pengukuran	Sesuai persyaratan pembelian	Sesuai dengan prosedur pemanufaktur
4	Printing/Mutu tampak	Pengamatan	Sesuai standar operasi prosedur	Sesuai dengan prosedur pemanufaktur
5.	Hasil bending/dimensi (checking fixture)	Pengujian	Sesuai standar operasi prosedur	Sesuai dengan prosedur pemanufaktur
6.	Lay up/suhu dan kelembaban	Pengujian	Sesuai standar operasi prosedur	Sesuai dengan prosedur pemanufaktur
7.	Autoclave/suhu dan tekanan	Pengujian	Sesuai standar operasi prosedur	Sesuai dengan prosedur pemanufaktur
8.	Final Inspection/Mutu tampak;	Pengujian	Semua kaca (100%)	Sesuai dengan prosedur pemanufaktur
9.	Pengujian seluruh parameter yang mewakili ketebalan	Pengujian	Setiap 6 bulan sekali	Sesuai dengan prosedur pemanufaktur
10.	Kompetensi personal produk dan QC	Standar kompetensi	Minimal setahun sekali	Sesuai dengan prosedur pemanufaktur

MENTERI PERINDUSTRIAN  
REPUBLIK INDONESIA,

ttd.

AGUS GUMIWANG KARTASASMITA