



PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA  
NOMOR 48 TAHUN 2024  
TENTANG  
PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL INDONESIA UNTUK KACA LEMBARAN  
SECARA WAJIB

DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA

MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA,

- Menimbang : a. bahwa untuk menjamin keamanan, kesehatan, dan keselamatan manusia serta pelestarian fungsi lingkungan hidup dari penggunaan kaca lembaran, meningkatkan daya saing, efisiensi, dan kinerja industri kaca lembaran, dan menciptakan persaingan usaha yang sehat, telah ditetapkan pemberlakuan standar nasional Indonesia untuk kaca lembaran secara wajib;
- b. bahwa Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 80/M-IND/PER/9/2015 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Kaca Secara Wajib sudah tidak sesuai dengan perkembangan standar nasional Indonesia untuk kaca lembaran dan kebijakan di bidang 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 lembaran 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 107 Tahun 2020 tentang Kementerian Perindustrian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2020 Nomor 254);
  9. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 45 Tahun 2022 tentang Standardisasi Industri (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2022 Nomor 1120);
  10. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 8 Tahun 2023 tentang Organisasi dan Tata Kerja Kementerian Perindustrian (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2023 Nomor 384);

MEMUTUSKAN:

Menetapkan : PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN TENTANG PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL INDONESIA UNTUK KACA LEMBARAN 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 Lembaran adalah kombinasi 2 (dua) atau lebih lembaran kaca yang disegel di pinggiran dan dipisahkan oleh rongga dehidrasi.
3. Cermin Kaca Lembaran Berlapis Aluminium adalah kaca datar, *annealing*, bening atau berwarna, yang permukaan bagian belakangnya telah diberi lapisan aluminium reflektif terproteksi.
4. Cermin Kaca Lembaran Berlapis Perak adalah kaca pengembangan datar, *dianil*, bening atau berwarna yang permukaan belakangnya telah diberi lapisan perak reflektif terproteksi.
5. Kaca Berpola adalah kaca yang diberi hiasan atau ukiran pada salah satu atau kedua belah permukaannya yang dipola oleh rol pembentuk baik berwarna atau tidak.
6. Kaca Untuk Bangunan - Kaca *Coating* yang selanjutnya disebut Kaca *Coating* adalah substrat kaca yang satu permukaannya dilapisi dengan bahan *coating* pemantul atau penangkal panas.
7. 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.
8. Perusahaan Industri adalah orang perseorangan atau badan usaha yang melakukan kegiatan di bidang usaha industri untuk memproduksi Kaca Lembaran dan berkedudukan di Indonesia.
9. Produsen di Luar Negeri adalah orang perseorangan atau badan usaha yang melakukan kegiatan di bidang usaha industri untuk memproduksi Kaca lembaran dan berkedudukan di luar wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia.
10. 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.
11. Sertifikat SNI adalah sertifikat yang diterbitkan oleh lembaga sertifikasi produk untuk Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri yang mampu memproduksi Kaca lembaran sesuai dengan ketentuan pemberlakuan SNI untuk Kaca lembaran secara wajib.
12. Tanda SNI adalah tanda Sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga pemerintah nonkementerian yang bertugas dan

bertanggung jawab di bidang standardisasi dan penilaian kesesuaian untuk menyatakan telah terpenuhinya persyaratan SNI.

13. 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.
14. 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.
15. 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.
16. Lembaga Sertifikasi Produk yang selanjutnya disebut LSPro adalah lembaga terakreditasi yang melakukan sertifikasi produk barang dan/atau jasa industri dan menerbitkan Sertifikat SNI sesuai dengan persyaratan SNI yang diberlakukan secara wajib.
17. Laboratorium Uji adalah lembaga terakreditasi yang melakukan kegiatan pengujian kesesuaian mutu terhadap contoh barang sesuai persyaratan SNI yang diberlakukan secara wajib.
18. Komite Akreditasi Nasional yang selanjutnya disingkat KAN adalah lembaga nonstruktural yang bertugas dan bertanggung jawab di bidang akreditasi lembaga penilaian kesesuaian.
19. Surveilen adalah pengulangan sistematis penilaian kesesuaian sebagai dasar untuk memelihara validitas pernyataan kesesuaian.
20. 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.
21. Menteri adalah menteri yang menyelenggarakan urusan pemerintahan di bidang perindustrian.
22. Badan adalah unit kerja pimpinan tinggi madya di lingkungan Kementerian Perindustrian yang mempunyai tugas menyelenggarakan koordinasi, perumusan, penerapan, pemberlakuan, dan pengawasan standardisasi industri.
23. Kepala Badan adalah pejabat pimpinan tinggi madya di lingkungan Kementerian Perindustrian yang mempunyai tugas menyelenggarakan koordinasi, perumusan, penerapan, pemberlakuan, dan pengawasan standardisasi industri.

BAB II  
LINGKUP PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL INDONESIA  
SECARA WAJIB

Pasal 2

- (1) Memberlakukan SNI untuk Kaca Lembaran secara wajib.
- (2) SNI untuk Kaca Lembaran sebagaimana dimaksud pada ayat (1) terdiri atas:
  - a. SNI 47:2018, Kaca Lembaran;
  - b. SNI 4756:2021, Cermin Kaca Lembaran Berlapis Aluminium;
  - c. SNI ISO 25537:2011, Kaca untuk Bangunan: Cermin Kaca Lembaran Berlapis Perak;
  - d. SNI 1773:2019, Kaca Berpola; dan
  - e. SNI 9237:2023, Kaca untuk Bangunan - Kaca *Coating*.
- (3) Kaca Lembaran sebagaimana dimaksud pada ayat (1) memiliki nomor pos tarif/*Harmonized System*:
  - a. untuk Kaca Lembaran dan Kaca *Coating* dengan nomor pos tarif/*Harmonized System* (HS):
    1. 7003.12.20;
    2. 7003.12.90;
    3. 7003.19.20;
    4. 7003.19.90;
    5. 7004.20.20;
    6. 7004.20.90;
    7. 7004.90.20;
    8. 7004.90.90;
    9. 7005.10.90;
    10. 7005.21.20;
    11. 7005.21.90;
    12. 7005.29.20;
    13. 7005.29.90; dan
    14. 7006.00.90.
  - b. untuk Cermin Kaca Berlapis Aluminium dan Cermin Kaca Berlapis Perak dengan nomor pos tarif/*Harmonized System*:
    1. Ex. 7009.91.00; dan
    2. Ex. 7009.92.00.
  - c. untuk Kaca Berpola dengan nomor pos tarif/*Harmonized System*:
    1. 7003.12.20;
    2. 7003.12.90;
    3. 7003.19.20;
    4. 7003.19.90;
    5. 7004.20.20;
    6. 7004.20.90;
    7. 7004.90.20;
    8. 7004.90.90; dan
    9. 7006.00.90.
- (4) Kaca Lembaran sebagaimana dimaksud pada ayat (3) merupakan hasil produksi dalam negeri dan/atau impor yang dipasarkan di dalam wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia.

Pasal 3

- (1) Pemberlakuan SNI untuk Kaca Lembaran secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (1) dikecualikan bagi Kaca Lembaran yang:
  - a. sifat teknisnya merupakan barang sejenis yang memiliki standar tersendiri dengan ruang lingkup, klasifikasi, dan/atau syarat mutu yang berbeda dengan standar yang diwajibkan;
  - b. digunakan sebagai barang contoh dalam rangka pengujian untuk memperoleh Sertifikat SNI; dan/atau
  - c. digunakan sebagai barang contoh untuk keperluan riset dan pengembangan, dengan jumlah paling banyak 10 (sepuluh) lembar; dan
- (2) Kaca Lembaran sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b dan huruf c tidak boleh untuk diperjualbelikan atau dipindahtangankan.
- (3) Barang contoh untuk keperluan riset dan pengembangan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf c tidak dapat digunakan sebagai tes pasar.

Pasal 4

- (1) Pengecualian terhadap Kaca Lembaran sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 ayat (1) huruf a dibuktikan dengan dengan surat keterangan yang dikeluarkan oleh direktur jenderal yang memiliki tugas dan fungsi melakukan pembinaan terhadap industri Kaca Lembaran di lingkungan Kementerian Perindustrian.
- (2) Pengecualian terhadap Kaca lembaran sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 ayat (1) huruf b dibuktikan dengan dokumen berita acara pengambilan contoh dan label contoh uji dari LSPro yang telah ditunjuk oleh Menteri.
- (3) Pengecualian terhadap Kaca Lembaran sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 ayat (1) huruf c dibuktikan dengan:
  - a. surat keterangan dari lembaga atau Perusahaan Industri yang akan melaksanakan riset dan pengembangan; atau
  - b. perjanjian kerja sama dengan laboratorium penelitian dan pengembangan di Negara Kesatuan Republik Indonesia.
- (4) Ketentuan dan tata cara penerbitan surat keterangan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) ditetapkan oleh direktur jenderal yang memiliki tugas dan fungsi melakukan pembinaan terhadap industri Kaca Lembaran di lingkungan Kementerian Perindustrian.

Pasal 5

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

- (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 Lembaran secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 dilakukan melalui kegiatan penilaian kesesuaian dengan sistem sertifikasi tipe 5 (lima).
- (2) Kegiatan penilaian kesesuaian dengan sistem sertifikasi tipe 5 (lima) sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan melalui:
  - a. audit proses produksi dan penerapan Sistem Manajemen Mutu sesuai dengan ISO 9001:2015 dan
  - b. pengujian kesesuaian mutu sesuai dengan ketentuan SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (2).
- (3) Hasil kegiatan penilaian kesesuaian sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dinyatakan dalam bentuk Sertifikat SNI.

##### Pasal 7

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

- a. telah diakreditasi dengan ruang lingkup yang sesuai oleh badan akreditasi penandatanganan 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 Lembaran sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (2) namun telah terakreditasi dengan ruang lingkup yang sejenis; atau
  - b. telah tersedia LSPro atau Laboratorium Uji yang telah terakreditasi oleh KAN sesuai dengan lingkup SNI untuk Kaca Lembaran sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (2) namun jumlahnya belum memadai, Menteri dapat menunjuk LSPro dan/atau Laboratorium Uji yang terakreditasi oleh KAN dengan ruang lingkup yang sejenis.
- (2) LSPro dan/atau Laboratorium Uji yang ditunjuk oleh Menteri sebagaimana dimaksud ayat (1) harus telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan lingkup SNI untuk Kaca Lembaran 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) Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri sebagaimana dimaksud pada ayat (1) hanya dapat memiliki 1 (satu) Sertifikat SNI 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 untuk jangka waktu 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 23111 dan/atau 23119;
  - b. memiliki merek sendiri untuk Kaca Lembaran kelas 12 (dua belas) dan/atau kelas 19 (sembilan belas);
  - c. memiliki dan menggunakan fasilitas produksi dengan ketentuan:
    1. untuk Kaca Lembaran paling sedikit berupa:
      - a) tungku peleburan (*melting furnace*);



- b) bak pembentukan kaca lembaran (*tin bath*);
  - c) oven pendinginan bertahap (*annealing lehr*);
  - d) mesin potong otomatis (*online cutting machine*);
2. untuk Cermin Kaca Berlapis Aluminium paling sedikit berupa:
    - a) mesin pencuci (*washing machine*);
    - b) mesin pelapisan aluminium;
    - c) mesin pelapisan cat (*painting machine*); dan
    - d) oven pengering (*drying oven*);
  3. untuk Cermin Kaca Berlapis Perak paling sedikit berupa:
    - a) mesin pencuci (*washing machine*);
    - b) mesin pelapisan perak;
    - c) mesin pelapisan cat (*painting machine*); dan
    - d) oven pengering (*drying oven*);
  4. untuk Kaca Berpola paling sedikit berupa:
    - a) tungku peleburan (*melting furnace*);
    - b) *roller* pembentukan Kaca Berpola;
    - c) oven pendinginan bertahap (*annealing lehr*); dan
    - d) mesin potong otomatis (*online cutting machine*); dan
  5. untuk Kaca *Coating* paling sedikit berupa:
    - a) mesin pencuci (*washing machine*); dan
    - b) mesin pelapisan (*coating machine*);
- d. memiliki dan menggunakan peralatan uji paling sedikit berupa:
1. untuk Kaca Lembaran paling sedikit peralatan uji berupa:
    - a) *X-ray fluorescence* (XRF);
    - b) alat ukur sifat tampak;
    - c) alat uji gelombang;
    - d) alat ukur tebal;
    - e) alat ukur panjang;
    - f) alat ukur kesikuan;
    - g) alat ukur kerataan; dan
    - h) alat ukur transmisi cahaya;
  2. untuk Cermin Kaca Berlapis Aluminium paling sedikit berupa:
    - a) alat uji kondensasi; dan
    - b) alat uji kerekatan pelapisan (*coating*);
  3. untuk Cermin Kaca Berlapis Perak paling sedikit berupa:
    - a) alat uji *Copper Accelerated Salt Spray* (CASS);
    - b) alat uji kondensasi; dan
    - c) alat uji kerekatan pelapisan (*coating*);
  4. untuk Kaca Berpola paling sedikit berupa:
    - a) alat uji sifat tampak;
    - b) alat ukur tebal;
    - c) alat ukur panjang;
    - d) alat ukur kesikuan; dan
    - e) alat ukur kerataan; dan
  5. untuk Kaca *Coating* paling sedikit berupa:
    - a) alat uji sifat tampak;
    - b) alat ukur tebal;
    - c) alat ukur panjang;
    - d) alat ukur kesikuan; dan

- c) alat ukur kerataan;
- 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 Lembaran;
  - b. memiliki merek sendiri untuk Kaca Lembaran kelas 12 (dua belas) dan/atau 19 (sembilan belas);
  - c. mempunyai dan menggunakan fasilitas produksi dengan ketentuan:
    - 1. untuk Kaca Lembaran paling sedikit berupa:
      - a) tungku peleburan (*melting furnace*);
      - b) bak pembentukan kaca lembaran (*tin bath*);
      - c) oven pendinginan bertahap (*annealing lehr*);
      - d) mesin potong otomatis (*online cutting machine*);
    - 2. untuk Cermin Kaca Berlapis Aluminium paling sedikit berupa:
      - a) mesin pencuci (*washing machine*);
      - b) mesin pelapisan aluminium;
      - c) mesin pelapisan cat (*painting machine*); dan
      - d) oven pengering (*drying oven*);
    - 3. untuk Cermin Kaca Berlapis Perak paling sedikit berupa:
      - a) mesin pencuci (*washing machine*);
      - b) mesin pelapisan perak;
      - c) mesin pelapisan cat (*painting machine*); dan
      - d) oven pengering (*drying oven*);
    - 4. untuk Kaca Berpola paling sedikit berupa:
      - a) tungku peleburan (*melting furnace*);
      - b) *roller* pembentukan Kaca Berpola;
      - c) oven pendinginan bertahap (*annealing lehr*); dan
      - d) mesin potong otomatis (*online cutting machine*); dan
    - 5. untuk Kaca *Coating* paling sedikit berupa:
      - a) mesin pencuci (*washing machine*); dan
      - b) mesin pelapisan (*coating machine*);
  - d. memiliki dan menggunakan peralatan uji paling sedikit berupa:
    - 1. untuk Kaca Lembaran paling sedikit berupa:
      - a) *X-ray fluorescence* (XRF);
      - b) alat ukur sifat tampak;
      - c) alat uji gelombang;
      - d) alat ukur tebal;
      - e) alat ukur panjang;
      - f) alat ukur kesikuan;
      - g) alat ukur kerataan; dan
      - h) alat ukur transmisi cahaya;
    - 2. untuk Cermin Kaca Berlapis Aluminium paling sedikit berupa:
      - a) alat uji kondensasi; dan
      - b) alat uji kerekatan pelapisan (*coating*);

3. untuk Cermin Kaca Berlapis Perak paling sedikit berupa:
    - a) alat uji *Copper Accelerated Salt Spray* (CASS);
    - b) alat uji kondensasi; dan
    - c) alat uji kerekatan pelapisan (*coating*);
  4. untuk Kaca Berpola paling sedikit berupa:
    - a) alat uji sifat tampak;
    - b) alat ukur tebal;
    - c) alat ukur panjang;
    - d) alat ukur kesikuan; dan
    - e) alat ukur kerataan; dan
  5. untuk Kaca *Coating* paling sedikit berupa:
    - a) alat uji sifat tampak;
    - b) alat ukur tebal;
    - c) alat ukur panjang;
    - d) alat ukur kesikuan; dan
    - e) alat ukur kerataan;
- 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 hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia;
  - b. mendapatkan lisensi atas merek kelas 12 (dua belas) dan/atau kelas 19 (sembilan belas) untuk Kaca Lembaran dari Produsen di Luar Negeri;
  - c. menguasai gudang di kabupaten/kota yang sama atau kabupaten/kota terdekat dengan tempat kedudukan Perwakilan Resmi;
  - d. bertindak sebagai importir untuk Kaca Lembaran 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) Induk perusahaan sebagaimana dimaksud pada ayat (3) huruf b angka 1 dan angka 2 harus:
- a. melakukan kegiatan usaha industri Kaca Lembaran; dan
  - b. memiliki saham di anak perusahaan.
- (5) Produsen di Luar Negeri sebagaimana dimaksud pada ayat (1) hanya dapat menunjuk 1 (satu) Perwakilan Resmi.
- (6) Dalam hal Produsen di Luar Negeri mengganti Perwakilan Resmi sebelum masa berlaku Sertifikat SNI berakhir, Sertifikat SNI dinyatakan berakhir masa berlakunya.

Bagian Kedua  
Tata Cara Memperoleh Sertifikat Standar Nasional Indonesia

Pasal 12

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

Pasal 13

- (1) Pada laman SIINas, Perusahaan Industri sebagaimana dimaksud dalam Pasal 12 ayat (1) huruf a harus:
  - a. menginput data dengan mengisi formulir isian;
  - b. memilih SNI yang akan diajukan penilaian kesesuaian;
  - c. memilih LSPro yang akan melakukan penilaian kesesuaian;
  - d. mengunggah bukti kepemilikan merek berupa sertifikat merek untuk Kaca Lembaran kelas 12 (dua belas) dan/atau kelas 19 (sembilan belas) yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan
  - e. mengunggah dokumen pendukung lain berupa:
    1. surat permohonan yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perusahaan Industri;
    2. salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya;
    3. perizinan berusaha dengan lingkup kegiatan usaha industri Kaca Lembaran sesuai dengan KBLI 23111 dan/atau 23119;
    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, memasarkan, dan/atau memindahtangankan Kaca Lembaran sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI;
    6. diagram alir proses produksi;
    7. informasi Kaca Lembaran, yang mencakup:
      - a) merek; dan
      - b) uraian produk;
    8. daftar fasilitas produksi;
    9. daftar peralatan uji;
    10. daftar pengendalian mutu Kaca Lembaran mulai dari bahan baku sampai produk akhir;
    11. ilustrasi pembubuhan tanda SNI;

12. daftar informasi terdokumentasi sesuai ISO 9001:2015;
  13. struktur organisasi; dan
  14. proses bisnis.
- (2) Dalam hal Perusahaan Industri mengajukan permohonan penerbitan Sertifikat SNI dalam waktu paling lama 1 (satu) tahun setelah tanggal pendaftaran merek di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia 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 Lembaran, 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 pada saat pengajuan permohonan mengunggah bukti pendaftaran merek sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dan/atau surat pernyataan penerapan sistem manajemen mutu sebagaimana dimaksud pada ayat (3), Perusahaan Industri 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 lembaran kelas 12 (dua belas) dan/atau kelas 19 (sembilan belas) yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia Republik Indonesia; 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 Lembaran 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, memasarkan, dan/atau memindahtangankan Kaca Lembaran sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI;
  6. diagram alir proses produksi;
  7. informasi Kaca lembaran, yang mencakup:
    - a) merek; dan
    - b) uraian produk;
  8. daftar fasilitas produksi;
  9. daftar peralatan uji;
  10. daftar pengendalian mutu Kaca Lembaran mulai dari bahan baku sampai produk akhir;
  11. ilustrasi pembubuhan tanda SNI;
  12. daftar informasi terdokumentasi sesuai ISO 9001:2015;
  13. struktur organisasi; dan
  14. proses bisnis.
- (2) Dokumen sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf e angka 2 dan angka 3 harus diunggah sebanyak 2 (dua) salinan dengan ketentuan:
- a. 1 (satu) salinan asli yang dilegalisasi oleh pejabat diplomatik di bidang perindustrian/ekonomi atau perwakilan konsuler Indonesia di negara setempat; dan
  - b. 1 (satu) salinan terjemahan dalam bahasa Indonesia yang diterjemahkan oleh penerjemah tersumpah.
- (3) Dokumen sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf e angka 6, angka 7, angka 8, angka 9, angka 10, angka 12, angka 13, dan angka 14 diterjemahkan dalam Bahasa Indonesia.
- (4) Selain mengunggah dokumen sebagaimana dimaksud pada ayat (1), Perwakilan Resmi juga harus mengunggah dokumen legalitas berupa:
- a. salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya;
  - b. perizinan berusaha;
  - c. bukti penunjukan sebagai Perwakilan Resmi dalam bentuk akta otentik yang dibuat dihadapan notaris di wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia;
  - d. perjanjian lisensi merek untuk Kaca Lembaran 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 dan Hak Asasi Manusia;
  - e. bukti pencatatan perjanjian lisensi merek untuk Kaca Lembaran 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 Hak Asasi Manusia; dan

- f. bukti menguasai gudang di kabupaten/kota yang sama atau kabupaten/kota terdekat dengan tempat kedudukan Perwakilan Resmi.
- (5) Dalam melakukan legalisasi dokumen, pejabat diplomatik di bidang perindustrian/ekonomi atau perwakilan konsuler Indonesia di negara setempat sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf a dapat melakukan verifikasi kebenaran dokumen yang akan dilegalisasi.
- (6) Dalam hal merek sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf d dimiliki oleh Perwakilan Resmi, lisensi atas merek sebagaimana dimaksud pada ayat (4) huruf d dapat diganti dengan:
  - a. sertifikat merek atas nama Perwakilan Resmi; dan
  - b. bukti bahwa Produsen di Luar Negeri merupakan milik atau anak perusahaan dari Perwakilan Resmi.
- (7) Dalam hal Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) memiliki lebih dari 1 (satu) lokasi, tempat kedudukan Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud pada ayat (4) huruf f merupakan 1 (satu) alamat utama, alamat kantor, atau korespondensi sebagaimana tercantum dalam dokumen perizinan berusaha.

#### Pasal 15

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

- a. lembaga sertifikasi sistem manajemen mutu yang telah diakreditasi oleh KAN; atau
- b. lembaga sertifikasi sistem manajemen mutu yang telah diakreditasi oleh badan akreditasi penandatanganan 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 standarisasi industri.
- (3) Verifikasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan paling lama 3 (tiga) hari kerja terhitung sejak permohonan diterima.

#### Pasal 17

- (1) Dalam hal berdasarkan hasil verifikasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 16 ditemukan ketidaksesuaian, Kepala Badan 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 lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak tanggal permintaan dari Kepala Badan.

- (3) Dalam hal Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi tidak menyampaikan klarifikasi dan/atau tidak melengkapi dokumen sampai dengan batas waktu sebagaimana dimaksud pada ayat (2), pengajuan permohonan penerbitan Sertifikat SNI dinyatakan batal.

Pasal 18

- (1) Dalam hal isian formulir dan kelengkapan dokumen permohonan penerbitan Sertifikat SNI dinyatakan telah sesuai dan lengkap, Kepala Badan 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. hasil pelaksanaan audit kecukupan dan kesesuaian;
  - f. merek dan uraian produk;
  - g. Laboratorium Uji yang digunakan;
  - h. konsep Sertifikat SNI yang akan diterbitkan beserta lampirannya; dan
  - i. laporan hasil uji yang meliputi:
    1. nomor dan judul SNI;
    2. tanggal penerimaan contoh uji;
    3. tanggal pelaksanaan pengujian;
    4. nomor dan tanggal laporan hasil uji; dan
    5. hasil uji.

Pasal 20

- (1) Kepala Badan melakukan evaluasi terhadap 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 standarisasi industri.
- (5) Dalam hal berdasarkan hasil evaluasi sebagaimana dimaksud pada ayat (2) 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) Berdasarkan hasil penilaian kesesuaian sebagaimana dimaksud dalam Pasal 19 dan hasil evaluasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 20, LSPro menerbitkan Sertifikat SNI paling lama 5 (lima) hari kerja setelah mendapatkan tanda elektronik sebagaimana dimaksud dalam Pasal 22 ayat (3).
- (2) Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1) harus dibubuhi tanda elektronik sebagaimana dimaksud dalam Pasal 22 ayat (1).
- (3) LSPro sebagaimana dimaksud pada ayat (1):
  - a. menyampaikan Sertifikat SNI yang telah dibubuhi tanda elektronik kepada Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri; dan
  - b. mengunggah Sertifikat SNI yang telah dibubuhi tanda elektronik ke dalam SIINas.

- (4) Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1) paling sedikit mencantumkan informasi:
  - a. nama dan alamat Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri;
  - b. alamat pabrik;
  - c. merek;
  - d. tebal dan warna (polos dan/atau berwarna);
  - e. nomor SNI dan judul standar Kaca Lembaran;
  - f. tanggal terbit Sertifikat SNI; dan
  - g. masa berlaku Sertifikat SNI
- (5) Selain informasi sebagaimana dimaksud pada ayat (4), Sertifikat SNI untuk Kaca Lembaran asal impor juga harus mencantumkan nama dan alamat Perwakilan Resmi dan alamat gudang Perwakilan Resmi.

#### Pasal 24

- (1) Tata cara memperoleh Sertifikat SNI mengacu pada skema sertifikasi SNI untuk Kaca Lembaran.
- (2) Skema sertifikasi SNI untuk Kaca Lembaran 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 Lembaran yang telah memenuhi ketentuan SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (2) dan telah memiliki Sertifikat SNI harus dibubuhi tanda SNI dan tanda elektronik.
- (2) Pembubuhan tanda SNI dan tanda elektronik sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan setelah memperoleh persetujuan penggunaan Tanda SNI dari Kepala Badan.
- (3) Persetujuan penggunaan Tanda SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (2) diberikan dalam bentuk SPPT SNI.

#### Pasal 26

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

#### Pasal 27

- (1) Untuk mendapatkan SPPT SNI, Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 26 ayat (1) mengajukan permohonan penerbitan SPPT SNI kepada Kepala Badan.

- (2) Pengajuan permohonan penerbitan SPPT SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan secara elektronik melalui SIINas.
- (3) Dalam mengajukan permohonan penerbitan SPPT SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1), Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi harus:
  - a. menginput data dengan mengisi formulir isian pada laman SIINas; dan
  - b. mengunggah dokumen pendukung yang diperlukan:
    1. untuk Perusahaan Industri berupa bukti kapasitas produksi, tingkat utilisasi, rencana produksi, dan realisasi produksi tahun sebelumnya; atau
    2. untuk Perwakilan Resmi berupa bukti kapasitas produksi Produsen di Luar Negeri, rencana importasi, dan realisasi tahunan importasi terakhir.
- (4) Dokumen realisasi produksi tahun sebelumnya yang telah diproduksi atau bukti realisasi tahunan importasi terakhir sebagaimana dimaksud pada ayat (3) huruf b angka 2 dikecualikan bagi pemohon 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 Lembaran.

#### Pasal 29

- (1) Dalam melaksanakan evaluasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 28, tim melakukan:
  - a. pemeriksaan atas kesesuaian isian formulir dengan dokumen pendukung; dan
  - b. penilaian kelayakan penggunaan Tanda SNI yang diajukan.
- (2) Dalam hal ditemukan:
  - a. ketidaksesuaian antara isian formulir dan dokumen pendukung; dan/atau
  - b. ketidaklayakan antara permintaan penggunaan Tanda SNI yang diajukan dan dokumen pendukung, tim meminta pemohon SPPT SNI untuk memberikan klarifikasi.
- (3) Pemohon SPPT SNI harus memberikan klarifikasi dalam 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 diterima permohonan penerbitan SPPT SNI.

#### Pasal 30

- (1) Dalam hal berdasarkan laporan hasil evaluasi dinyatakan pemohon SPPT SNI:
  - a. tidak memberikan klarifikasi sampai dengan batas waktu sebagaimana dimaksud dalam 29 ayat (3); atau
  - b. tidak melakukan perbaikan atas ketidaksesuaian dan/atau ketidaklayakan permohonan penerbitan SPPT SNI,  
Kepala Badan menolak permohonan penerbitan SPPT SNI.
- (2) Penolakan permohonan penerbitan SPPT SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1) disampaikan secara elektronik melalui SIINas.

#### Pasal 31

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

#### Pasal 32

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

#### Pasal 33

- (1) Tata cara mengenai pembubuhan Tanda SNI dan tanda elektronik mengacu pada skema sertifikasi SNI untuk Kaca Lembaran.
- (2) Skema sertifikasi SNI untuk Kaca Lembaran 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 surevilen secara khusus kepada Kepala Badan melalui SIINas.
- (2) Pelaporan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) paling sedikit terdiri atas:
  - a. tanggal pelaksanaan Surveilen;
  - b. nama auditor;
  - c. nama petugas pengambil contoh;
  - d. hasil pelaksanaan Surveilen; dan
  - e. nomor dan tanggal laporan hasil uji.
- (3) Kepala Badan melakukan evaluasi atas hasil Surveilen secara berkala dan hasil Surveilen secara khusus.
- (4) Dalam melakukan evaluasi atas hasil Surveilen secara berkala, Kepala Badan menugaskan unit kerja yang 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 memberikan klarifikasi, memperbaiki, dan/atau melengkapi dokumen.
- (2) Surat pemberitahuan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) disampaikan secara elektronik melalui SIINas.
- (3) LSPro sebagaimana dimaksud pada ayat (1) wajib memberikan klarifikasi, memperbaiki, dan/atau melengkapi dokumen dalam 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); atau
  - b. tidak dapat 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 permohonan penerbitan Sertifikat SNI, LSPro pada saat pelaksanaan Surveilan kedua 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.

- (2) Apabila pada saat Surveilen sebagaimana dimaksud pada ayat (1) Perusahaan Industri belum memiliki sertifikat merek dan sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015, LSPro mencabut Sertifikat SNI.

#### Pasal 40

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

### BAB IV KETENTUAN LAIN LAIN

#### Pasal 41

- (1) Kaca Lembaran 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 Lembaran sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan dengan verifikasi atau penelusuran teknis.
- (3) Verifikasi atau penelusuran teknis sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilakukan untuk memastikan kesesuaian alamat pengiriman yang tercantum dalam dokumen importasi dengan alamat gudang yang dikuasai oleh Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud pada ayat (1).
- (4) Verifikasi atau penelusuran teknis sebagaimana dimaksud pada ayat (3) dilaksanakan sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

#### Pasal 42

- Dalam hal masa berlaku Sertifikat SNI dan/atau SPPT SNI telah berakhir, Kaca Lembaran yang telah diproduksi atau telah diimpor masih dapat diedarkan hingga pengguna 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 hasil impor; dan
  - c. mutu produk sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini.

#### Pasal 43

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

#### Pasal 44

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

Pasal 45

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

BAB V  
KETENTUAN PERALIHAN

Pasal 46

- (1) Sertifikat produk penggunaan tanda SNI untuk Kaca Lembaran yang telah diterbitkan berdasarkan ketentuan dalam Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 80/M-IND/PER/9/2015 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 Lembaran 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 47

- (1) Kaca Lembaran yang telah dibubuhi tanda SNI berdasarkan ketentuan dalam Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 80/M-IND/PER/9/2015 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Kaca Secara Wajib dikecualikan dari kewajiban dibubuhi tanda elektronik.
- (2) Kaca Lembaran sebagaimana dimaksud pada ayat (1) hasil produksi dalam negeri dan telah diproduksi paling lama 1 (satu) tahun terhitung sejak Peraturan Menteri ini berlaku, masih dapat beredar hingga pengguna akhir.
- (3) Kaca Lembaran sebagaimana dimaksud pada ayat (1) hasil impor dan telah menyelesaikan kewajiban pabean paling lama 1 (satu) tahun terhitung sejak Peraturan Menteri ini berlaku, masih dapat beredar hingga pengguna akhir.

Pasal 48

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 VI  
KETENTUAN PENUTUP

Pasal 49

Pada saat Peraturan Menteri ini mulai berlaku:

- a. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 80/M-IND/PER/9/2015 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Kaca Secara Wajib (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2015 Nomor 856), sepanjang mengatur



mengenai Kaca Lembaran, Cermin Kaca Lembaran Berlapis Aluminium, dan Cermin Kaca Lembaran Berlapis Perak; dan

- b. ketentuan pelaksanaan dari Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 80/M-IND/PER/9/2015 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Kaca Secara Wajib (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2015 Nomor 856),

dicabut dan dinyatakan tidak berlaku.

Pasal 50

Peraturan Menteri ini mulai berlaku setelah 3 (tiga) bulan terhitung sejak tanggal diundangkan.

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

Ditetapkan di Jakarta  
pada tanggal 15 Oktober 2024

MENTERI PERINDUSTRIAN  
REPUBLIK INDONESIA,

AGUS GUMIWANG KARTASASMITA



Diundangkan di Jakarta  
pada tanggal

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

ASEP N. MULYANA

BERITA NEGARA REPUBLIK INDONESIA TAHUN 2024 NOMOR

LAMPIRAN  
PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN  
REPUBLIK INDONESIA  
NOMOR 48 TAHUN 2024  
TENTANG  
PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL  
INDONESIA UNTUK KACA LEMBARAN  
SECARA WAJIB

SKEMA SERTIFIKASI STANDAR NASIONAL INDONESIA  
UNTUK KACA LEMBARAN

- A. Ruang Lingkup  
Skema sertifikasi ini berlaku untuk pelaksanaan sertifikasi awal, Surveilen, dan sertifikasi ulang/resertifikasi dalam rangka pemberlakuan SNI untuk Kaca Lembaran secara wajib.
- B. Acuan Normatif  
Dokumen yang dijadikan acuan dalam skema ini adalah:
1. Kaca lembaran;
  2. SNI 4756: 2021, Cermin Kaca Lembaran Berlapis Aluminium;
  3. SNI ISO 25537: 2011, Kaca untuk bangunan: Cermin Kaca Lembaran Berlapis Perak;
  4. SNI 1773: 2019, Kaca Berpola;
  5. SNI 9237: 2023, Kaca untuk Bangunan - Kaca Coating; dan
  6. 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 Lembaran yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia Republik Indonesia; 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) akta pendirian perusahaan dan perubahannya;	b) akta pendirian Produsen di Luar Negeri dan perubahannya;
		c) perizinan berusaha dengan lingkup kegiatan usaha industri Kaca Lembaran dengan nomor KBLI 23111 dan/atau 23129;	c) perizinan berusaha Produsen di Luar Negeri dengan ruang lingkup kegiatan usaha industri Kaca Lembaran 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;
		e) surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perusahaan Industri yang menyatakan tidak akan mengedarkan dan	e) surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perwakilan Resmi yang menyatakan tidak akan

		memasarkan Kaca Lembaran sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI;	mengedarkan dan memasarkan Kaca Lembaran sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI;
	f)	diagram alir proses produksi;	f) diagram alir proses produksi Produsen di Luar Negeri;
	g)	informasi Kaca Lembaran yang mencakup:	g) informasi Kaca Lembaran yang mencakup:
		<ol style="list-style-type: none"> <li>1. merek</li> <li>2. uraian produk: <ol style="list-style-type: none"> <li>a. kaca lembaran meliputi tebal, polos dan/atau berwarna;</li> <li>b. cermin kaca berlapis aluminium meliputi tebal;</li> <li>c. cermin kaca berlapis perak meliputi tebal;</li> <li>d. kaca berpola meliputi tebal;</li> <li>e. kaca <i>coating</i> meliputi tebal, kaca reflektif dan/atau kaca hemat energi.</li> </ol> </li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. merek</li> <li>2. uraian produk: <ol style="list-style-type: none"> <li>a. kaca lembaran meliputi tebal, polos dan/atau berwarna;</li> <li>b. cermin kaca berlapis aluminium meliputi tebal;</li> <li>c. cermin kaca berlapis perak meliputi tebal;</li> <li>d. kaca berpola meliputi tebal;</li> <li>e. kaca <i>coating</i> meliputi tebal, kaca reflektif dan/atau kaca hemat energi.</li> </ol> </li> </ol>
	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) akta pendirian Perwakilan Resmi dan perubahannya;
		2) perizinan berusaha;
		3) bukti penunjukan Perwakilan Resmi dalam bentuk akta notaris;
		4) perjanjian lisensi merek untuk Kaca Lembaran yang dicatatkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
		5) bukti pencatatan perjanjian lisensi yang diterbitkan oleh kementerian yang menyelenggarakan urusan pemerintahan di bidang hukum dan hak asasi manusia;
		6) bukti menguasai 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.	

	<p>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.</p>
	<p>e. Dalam hal Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi tidak menyampaikan klarifikasi dan/atau tidak melengkapi dokumen sampai dengan batas waktu yang ditentukan, pengajuan permohonan penerbitan Sertifikat SNI dinyatakan batal.</p>
	<p>f. Dalam hal isian formulir dan kelengkapan dokumen permohonan penerbitan Sertifikat SNI dinyatakan telah sesuai dan lengkap, Kepala Badan melalui SIINas meneruskan kepada LSPro.</p>
	<p>g. Dalam hal LSPro membutuhkan dokumen tambahan terkait penilaian kesesuaian, Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi harus melengkapi dan menyampaikannya kepada LSPro.</p>
	<p>Catatan:</p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Merek milik sendiri dibuktikan dengan:<ol style="list-style-type: none"><li>a) pemilik sertifikat merek sama dengan nama 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 dan Hak Asasi Manusia.</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></ol>

		<p>4. Untuk Perwakilan Resmi, dokumen salinan akta pendirian Produsen di Luar Negeri dan perubahannya, perizinan berusaha dengan ruang lingkup kegiatan usaha Industri Kaca Lembaran atau surat keterangan dari otoritas yang berwenang di negara setempat, dan sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 harus diunggah sebanyak 2 (dua) salinan dengan ketentuan:</p> <p>a) 1 (satu) salinan asli yang dilegalisasi oleh pejabat diplomatik di bidang perindustrian/ekonomi atau perwakilan konsuler Indonesia di negara setempat; dan</p> <p>b) 1 (satu) salinan terjemahan dalam bahasa Indonesia yang diterjemahkan oleh penerjemah tersumpah.</p> <p>5. Untuk Perwakilan Resmi, dokumen diagram alir proses produksi, informasi Kaca Lembaran yang mencakup merek dan uraian Kaca Lembaran, daftar fasilitas produksi, daftar peralatan uji, 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> <p>a) lembaga sertifikasi sistem manajemen mutu yang telah diakreditasi oleh KAN; dan/atau</p> <p>b) lembaga sertifikasi sistem manajemen mutu yang telah diakreditasi oleh badan lembaga akreditasi penandatanganan perjanjian saling pengakuan melalui kerja sama akreditasi internasional.</p>	
2.	Sistem Manajemen Mutu yang diterapkan	Sistem Manajemen Mutu (SMM) 9001:2015 atau revisinya.	
3	Durasi Audit	<p style="text-align: center;">Untuk Perusahaan Industri</p> <p>Jumlah minimal durasi audit:</p> <p>a. Audit kecukupan, 1 <i>mandays</i> (orang hari).</p> <p>b. Audit kesesuaian untuk sertifikasi awal (baru) atau resertifikasi 4 <i>mandays</i> (orang hari), tidak termasuk waktu pengambilan contoh.</p>	<p style="text-align: center;">Untuk Produsen di Luar Negeri</p> <p>Jumlah minimal durasi audit:</p> <p>a. Audit kecukupan, 1 <i>mandays</i> (orang hari).</p> <p>b. Audit kesesuaian untuk sertifikasi awal (baru) atau resertifikasi 6 <i>mandays</i> (orang hari), tidak termasuk waktu pengambilan contoh.</p>

		<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 produk Kaca Lembaran; dan</li> <li>b. ditunjuk oleh Menteri.</li> </ul> <p>Catatan: Bahwa yang dimaksud dengan “telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan lingkup SNI untuk Kaca Lembaran” adalah telah terakreditasi untuk sebagian atau seluruh parameter pengujian yang tercantum dalam SNI untuk Kaca Lembaran.</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> <li>c. ditunjuk oleh Menteri.</li> </ul>
		<p>Petugas penguji dari Laboratorium Uji di dalam negeri merupakan:</p>



		<ul style="list-style-type: none"> <li>a. petugas yang memiliki kompetensi pada bidangnya;</li> <li>b. merupakan Warga Negara Indonesia yang berdomisili di Indonesia;</li> <li>c. lancar berbahasa Indonesia;</li> <li>d. memahami peraturan perundang-undangan;</li> <li>e. terdaftar di Laboratorium Uji yang memberikan penugasan.</li> </ul>
<b>Tahap II: Determinasi</b>		
1.	Audit Tahap 1 (Audit Kecukupan)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a. Dilakukan jika dokumen pada tahap seleksi telah lengkap dan benar sesuai persyaratan.</li> <li>b. Dilakukan oleh tim atau perwakilan tim yang akan melaksanakan audit tahap 2 (audit kesesuaian).</li> <li>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.</li> <li>d. Melakukan tinjauan dokumen administrasi.</li> <li>e. Melakukan tinjauan dokumen terkait sistem manajemen mutu yang telah diterjemahkan ke dalam bahasa Indonesia, antara lain: <ul 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> </ul> </li> <li>f. Memastikan kebenaran dan kesesuaian dokumen dan daftar informasi terdokumentasi yang disampaikan oleh pemohon.</li> <li>g. Memastikan dan memverifikasi pemenuhan persyaratan fasilitas proses produksi yang meliputi peralatan produksi minimal dan peralatan uji (pengendalian mutu) yang dimiliki.</li> </ul>

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 47:2018, SNI 4756:2021, SNI ISO 25537:2011, SNI 1773:2019, dan SNI 9237:2023.</p> <p>c. Paling sedikit 1 (satu) orang dari tim auditor memiliki kompetensi ruang lingkup Kaca Lembaran.</p> <p>d. Audit untuk proses produksi dan pengendalian mutu harus dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk Kaca Lembaran.</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:</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 Lembaran sesuai dengan huruf G Tahapan kritis pengendalian proses produksi Kaca Lembaran 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>
		<p>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.</p>

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 masing-masing produk.
		c. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri wajib memiliki dan menggunakan paling sedikit fasilitas produksi berupa: 1. untuk Kaca Lembaran: a) tungku peleburan ( <i>melting furnace</i> ); b) bak pembentukan kaca lembaran ( <i>tin bath</i> ); c) oven pendinginan bertahap ( <i>annealing lehr</i> ); dan d) mesin potong online ( <i>online cutting machine</i> ); 2. untuk Kaca Cermin Berlapis Aluminium: a) mesin pencuci ( <i>washing machine</i> ); b) mesin pelapisan aluminium; c) mesin pelapisan cat ( <i>painting machine</i> ); dan d) oven pengering ( <i>drying oven</i> ); 3. untuk Kaca Cermin Berlapis Perak: a) mesin pencuci ( <i>washing machine</i> ); b) mesin pelapisan perak; c) mesin pelapisan cat ( <i>painting machine</i> ); dan d) oven pengering ( <i>drying oven</i> ); 4. untuk Kaca Berpola: a) tungku peleburan ( <i>melting furnace</i> ); b) <i>roller</i> pembentukan Kaca Berpola; c) oven pendinginan bertahap ( <i>annealing lehr</i> ); dan d) mesin potong otomatis ( <i>online cutting machine</i> ); 5. untuk Kaca <i>Coating</i> : a) mesin pencuci ( <i>washing machine</i> ); dan b) mesin pelapisan ( <i>coating machine</i> ).

		<p>d. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri wajib memiliki dan menggunakan paling sedikit peralatan uji berupa:</p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. untuk Kaca Lembaran:<ol style="list-style-type: none"><li>a) <i>X-ray flouresence</i> (XRF);</li><li>b) alat ukur sifat tampak;</li><li>c) alat uji gelombang;</li><li>d) alat ukur tebal;</li><li>e) alat ukur panjang;</li><li>f) alat ukur kesikuan;</li><li>g) alat ukur kerataan; dan</li><li>h) alat ukur transmisi cahaya.</li></ol></li><li>2. untuk Cermin Kaca Berlapis Aluminium:<ol style="list-style-type: none"><li>a) alat uji kondensasi; dan</li><li>b) alat uji kerekatan pelapisan (<i>coating</i>);</li></ol></li><li>3. untuk Cermin Kaca Berlapis Perak:<ol style="list-style-type: none"><li>a) alat uji <i>Copper Accelerated Salt Spray</i> (CASS);</li><li>b) alat uji kondensasi; dan</li><li>c) alat uji kerekatan pelapisan (<i>coating</i>);</li></ol></li><li>4. untuk Kaca Berpola:<ol style="list-style-type: none"><li>a) alat uji sifat tampak;</li><li>b) alat ukur tebal;</li><li>c) alat ukur panjang;</li><li>d) alat ukur kesikuan; dan</li><li>e) alat ukur kerataan;</li></ol></li><li>5. untuk Kaca <i>Coating</i>:<ol style="list-style-type: none"><li>a) alat uji sifat tampak;</li><li>b) alat ukur tebal;</li><li>c) alat ukur panjang;</li><li>d) alat ukur kesikuan; dan</li><li>e) alat ukur kerataan;</li></ol></li></ol>
		<p>e. Kalibrasi alat uji.</p>

		f. Inspeksi dalam proses produksi.
		g. Inspeksi barang keluar (outgoing QC).
		h. Penandaan.
		i. 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 Lembaran, 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 Sertifikat SNI dilakukan di lokasi produksi atau 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>
7.	Cara Pengujian	Pengujian dilakukan sesuai SNI 47:2018, SNI 4756:2021, SNI ISO 25537:2011, SNI 1773:2019, dan SNI 9237:2023.
8.	Laporan Hasil Uji	Mencantumkan hasil uji dan syarat mutu sesuai dengan ketentuan SNI 47:2018, SNI 4756:2021, SNI ISO 25537:2011, SNI 1773:2019, dan SNI 9237:2023.
<b>Tahap III: Tinjauan dan Keputusan</b>		
1.	Tinjauan terhadap Laporan Audit dan Laporan Hasil Uji	<p>a. Pengkaji (<i>Reviewer</i>) yang melakukan tinjauan terhadap laporan audit dan laporan hasil uji memiliki kompetensi proses produksi Kaca Lembaran.</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 Lembaran (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 47:2018, SNI 4756:2021, SNI ISO 25537:2011, SNI 1773:2019, dan SNI 9237:2023.</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 47:2018, SNI 4756:2021, SNI ISO 25537:2011, SNI 1773:2019, dan SNI 9237:2023.</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 47:2018, SNI 4756:2021, SNI ISO 25537:2011, SNI 1773:2019, dan SNI 9237:2023, 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>
2.	Keputusan Sertifikasi	<p>Dilakukan sesuai prosedur LSPro, dengan keputusan:</p> <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> </ol> </li> </ol>

	<p>6. klasifikasi lembaran dan/atau tipe dan merek Kaca Lembaran;</p> <p>7. Laboratorium Uji yang digunakan;</p> <p>8. konsep Sertifikat SNI yang akan diterbitkan beserta lampirannya; dan</p> <p>9. laporan hasil uji yang meliputi:</p> <ul 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></ul>
	<p>c. Kepala BSKJI melakukan evaluasi terhadap laporan yang disampaikan oleh LSPro.</p>
	<p>d. Dalam melakukan evaluasi, Kepala Badan menugaskan unit kerja yang memiliki tugas dan fungsi perumusan, penerapan, dan pemberlakuan standardisasi industri.</p>
	<p>e. Dalam hal berdasarkan hasil evaluasi ditemukan adanya ketidaksesuaian, Kepala Badan meminta LSPro untuk memberikan klarifikasi.</p>
	<p>f. Permintaan Kepala Badan disampaikan secara elektronik melalui SIINas.</p>
	<p>g. LSPro harus memberikan klarifikasi paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak tanggal permintaan klarifikasi.</p>
	<p>h. Dalam hal LSPro:</p> <ul 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 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.</li></ul>
	<p>i. Dalam hal:</p> <ul 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></ul>
	<p>j. Bukti validasi terhadap pelaksanaan penilaian kesesuaian berupa tanda elektronik.</p>
	<p>k. Notifikasi disampaikan secara elektronik melalui SIINas.</p>
	<p>l. Tanda elektronik memuat tautan elektronik ke informasi sertifikat yang terdapat dalam SIINas.</p>
	<p>m. Sertifikat SNI harus dibubuhi tanda elektronik.</p>

		n. Tanda elektronik disampaikan kepada LSPro secara elektronik melalui SIINas																				
		o. Sertifikat SNI paling sedikit mencantumkan informasi:																				
		<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 50%; text-align: center;">Untuk Perusahaan Industri</th> <th style="width: 50%; text-align: center;">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) uraian produk;</td> <td>4) alamat gudang Perwakilan Resmi;</td> </tr> <tr> <td>5) nomor SNI dan judul SNI;</td> <td>5) merek;</td> </tr> <tr> <td>6) tanggal terbit Sertifikat SNI; dan</td> <td>6) uraian produk;</td> </tr> <tr> <td>7) masa berlaku Sertifikat SNI.</td> <td>7) nomor SNI dan judul SNI;</td> </tr> <tr> <td></td> <td>8) tanggal terbit Sertifikat SNI; dan</td> </tr> <tr> <td></td> <td>9) masa berlaku Sertifikat SNI.</td> </tr> </tbody> </table>	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) uraian produk;	4) alamat gudang Perwakilan Resmi;	5) nomor SNI dan judul SNI;	5) merek;	6) tanggal terbit Sertifikat SNI; dan	6) uraian produk;	7) masa berlaku Sertifikat SNI.	7) nomor SNI dan judul SNI;		8) tanggal terbit Sertifikat SNI; dan		9) 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) uraian produk;	4) alamat gudang Perwakilan Resmi;																					
5) nomor SNI dan judul SNI;	5) merek;																					
6) tanggal terbit Sertifikat SNI; dan	6) uraian produk;																					
7) masa berlaku Sertifikat SNI.	7) nomor SNI dan judul SNI;																					
	8) tanggal terbit Sertifikat SNI; dan																					
	9) masa berlaku Sertifikat SNI.																					
		p. Sertifikat SNI milik Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri berlaku untuk 1 (satu) lokasi produksi.																				
		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.																				
		r. Sertifikat SNI berlaku untuk jangka waktu 5 (lima) tahun sejak tanggal penerbitan Sertifikat SNI.																				
		s. Produsen di Luar Negeri hanya dapat menunjuk 1 (satu) Perwakilan Resmi.																				
		t. Perwakilan Resmi hanya dapat mewakili 1 (satu) Produsen di luar negeri.																				
<b>Tahap IV: Lisensi</b>																						
1.	Penerbitan Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI	<p>a. Kaca Lembaran 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 SPPT 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> </ol>																				



	<p>2. mengunggah dokumen pendukung yang diperlukan:</p> <ul 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></ul>
	<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> <ul style="list-style-type: none"><li>1) Badan; dan</li><li>2) direktorat jenderal di lingkungan Kementerian Perindustrian yang mempunyai tugas melakukan pembinaan terhadap industri Kaca Lembaran.</li></ul>
	<p>i. Dalam melaksanakan evaluasi, tim melakukan:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>1) pemeriksaan atas kesesuaian isian formulir dengan dokumen pendukung; dan</li><li>2) penilaian kelayakan penggunaan Tanda SNI yang diajukan.</li></ul>
	<p>j. Dalam hal ditemukan:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>1) ketidaksesuaian antara isian formulir dan dokumen pendukung; dan/atau</li><li>2) ketidaklayakan antara permintaan penggunaan Tanda SNI yang diajukan dan dokumen pendukung ,</li></ul> <p>tim meminta pemohon SPPT SNI untuk memberikan klarifikasi.</p>
	<p>k. Pemohon SPPT SNI harus memberikan klarifikasi dalam waktu paling lama 3 (tiga) hari kerja terhitung sejak disampaikannya permintaan klarifikasi.</p>
	<p>l. Tim menyampaikan laporan hasil evaluasi kepada Kepala Badan paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak diterimanya permohonan penerbitan SPPT SNI.</p>
	<p>m. Dalam hal berdasarkan laporan hasil evaluasi dinyatakan pemohon SPPT SNI:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>1) tidak memberikan klarifikasi sampai dengan batas waktu yang ditentukan; atau</li><li>2) tidak melakukan perbaikan atas ketidaksesuaian dan/atau ketidaklayakan permohonan penerbitan SPPT SNI,</li></ul> <p>Kepala Badan menolak permohonan penerbitan SPPT SNI.</p>

		n. Penolakan permohonan persetujuan penggunaan Tanda SNI disampaikan melalui SIINas.						
		o. Dalam hal berdasarkan laporan hasil evaluasi: 1) permohonan penerbitan SPPT SNI dinyatakan telah sesuai dan lengkap; atau 2) pemohon SPPT SNI telah melakukan perbaikan atas ketidaksesuaian dan/atau ketidaklayakan, Kepala Badan menerbitkan SPPT SNI paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak diterimanya laporan hasil evaluasi dari tim.						
		p. Penerbitan SPPT SNI disertai dengan tanda elektronik.						
		q. Tanda elektronik memuat tautan elektronik yang berisi: 1) informasi Sertifikat SNI; 2) informasi produk; dan 3) jangka waktu sesuai dengan SPPT SNI yang telah ditetapkan.						
		r. SPPT SNI dan tanda elektronik disampaikan secara elektronik melalui SIINas.						
<b>Tahap V: Surveilen</b>								
1.	Tinjauan Persyaratan Sertifikasi	a. LSPro harus memastikan bahwa: 1) Persyaratan sertifikasi masih berlaku; dan 2) Sistem pengelolaan mutu produk selalu memenuhi persyaratan.						
		b. Kegiatan Surveilan 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 kedua.						
2.	Durasi Audit	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="text-align: center; width: 50%;">Untuk Perusahaan Industri</td> <td style="text-align: center; width: 50%;">Untuk Produsen di Luar Negeri</td> </tr> <tr> <td>Jumlah minimal durasi waktu audit Kesesuaian untuk Surveilen 4 <i>Mandays</i> (orang hari).</td> <td>Jumlah minimal durasi waktu audit Kesesuaian untuk Surveilen 6 <i>Mandays</i> (orang hari).</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Catatan:</td> </tr> </table>	Untuk Perusahaan Industri	Untuk Produsen di Luar Negeri	Jumlah minimal durasi waktu audit Kesesuaian untuk Surveilen 4 <i>Mandays</i> (orang hari).	Jumlah minimal durasi waktu audit Kesesuaian untuk Surveilen 6 <i>Mandays</i> (orang hari).	Catatan:	
Untuk Perusahaan Industri	Untuk Produsen di Luar Negeri							
Jumlah minimal durasi waktu audit Kesesuaian untuk Surveilen 4 <i>Mandays</i> (orang hari).	Jumlah minimal durasi waktu audit Kesesuaian untuk Surveilen 6 <i>Mandays</i> (orang hari).							
Catatan:								

		<p>a. Jika auditor merangkap sebagai Petugas Pengambil Contoh (PPC), maka pelaksanaannya di luar waktu audit.</p> <p>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.</p> <p>c. Durasi audit tersebut di atas tidak termasuk waktu perjalanan dan karantina.</p>
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 47:2018, SNI 4756:2021, SNI ISO 25537:2011, SNI 1773:2019, dan SNI 9237:2023.</p> <p>c. Paling sedikit 1 (satu) orang dari tim auditor memiliki kompetensi ruang lingkup audit Kaca Lembaran.</p> <p>d. Audit untuk proses produksi dan pengendalian mutu harus dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk Kaca Lembaran.</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 lembaran sesuai dengan huruf F Tahapan kritis pengendalian proses produksi kaca lembaran dokumen Skema Sertifikasi ini;</li> </ol>

		5) kemampuan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai.
5.	Titik kritis yang perlu diperhatikan pada saat audit	<p>a. Inspeksi barang masuk bahan baku utama.</p> <p>b. Proses produksi dan peralatannya sesuai dengan parameter yang tercantum dalam SNI untuk masing-masing produk.</p> <p>c. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri wajib memiliki dan menggunakan paling sedikit fasilitas produksi sebagaimana disebutkan dalam skema sertifikasi tahap 2: Determinasi angka 4 huruf c.</p> <p>d. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri wajib memiliki dan menggunakan paling sedikit peralatan uji sebagaimana disebutkan dalam skema sertifikasi tahap 2: Determinasi angka 4 huruf d.</p> <p>e. Kalibrasi alat uji.</p> <p>f. Inspeksi dalam proses produksi.</p> <p>g. Inspeksi barang masuk (incoming QC).</p> <p>h. Inspeksi barang dalam proses (in-process QC).</p> <p>i. Inspeksi barang keluar (outgoing QC).</p> <p>j. Penandaan.</p> <p>k. Inspeksi barang keluar (outgoing QC).</p> <p>l. Penandaan.</p> <p>m. Pengemasan.</p>
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 lembaran, 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 Sertifikat 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>

		d. Contoh uji yang telah diambil harus dikemas, diberi label contoh uji, dan disegel.
8.	Cara Pengujian	Pengujian dilakukan sesuai SNI 47:2018, SNI 4756:2021, SNI ISO 25537:2011, SNI 1773:2019, dan SNI 9237:2023.
9.	Laporan Hasil Uji	Mencantumkan hasil uji dan syarat mutu sesuai dengan ketentuan SNI 47:2018, SNI 4756:2021, SNI ISO 25537:2011, SNI 1773:2019, dan SNI 9237:2023.
10.	Tinjauan terhadap Laporan Audit dan Laporan Hasil Uji	a. Pengkaji ( <i>Reviewer</i> ) yang melakukan tinjauan terhadap laporan audit dan laporan hasil uji memiliki kompetensi proses produksi Kaca Lembaran.
		b. Pengkaji ( <i>Reviewer</i> ) melakukan tinjauan laporan audit dan laporan hasil uji.
		c. Tinjauan yang dihasilkan merupakan bahan rekomendasi keputusan sertifikat SNI.
		d. Ketentuan hasil uji Kaca Lembaran (selain penandaan): 1) Jika hasil uji tidak memenuhi persyaratan, maka perusahaan industri atau perwakilan resmi diberi kesempatan untuk melakukan pengujian arsip atau pengambilan contoh ulang. 2) Pelaksanaan uji arsip dilakukan hanya dengan menguji parameter yang tidak memenuhi syarat mutu SNI 47:2018, SNI 4756:2021, SNI ISO 25537:2011, SNI 1773:2019, dan SNI 9237:2023. 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 paling lama 3 (tiga) bulan setelah surat pemberitahuan hasil uji. 4) Sampel pengambilan contoh ulang dilakukan pengujian untuk seluruh parameter uji SNI 47:2018, SNI 4756:2021, SNI ISO 25537:2011, SNI 1773:2019, dan SNI 9237:2023. 5) Pengambilan contoh ulang hanya diberikan kesempatan 1 (satu) kali. Jika hasil uji sampel pengambilan contoh ulang tetap tidak memenuhi persyaratan SNI 47:2018, SNI 4756:2021, SNI ISO 25537:2011, SNI 1773:2019, dan SNI 9237:2023, maka permohonan dinyatakan gagal.
		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.
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 Lembaran yang telah memenuhi ketentuan SNI 47:2018, SNI 4756:2021, SNI ISO 25537:2011, SNI 1773:2019, dan SNI 9237:2023.
2. Pembubuhan Tanda SNI dan tanda elektronik dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI yang dikeluarkan oleh Kepala Badan dalam bentuk SPPT SNI.
3. Pembubuhan Tanda SNI dan tanda elektronik dilaksanakan dengan ketentuan:
  - a. penandaan SNI dilakukan dengan cara *printing* atau stiker pada produk dan/atau kemasan terkecil, pada tempat yang mudah dilihat, dibaca, dan tidak mudah hilang;
  - b. penandaan dilakukan sesuai dengan SNI untuk Kaca Lembaran;
  - c. tanda elektronik dicantumkan tepat di bawah atau di samping tanda SNI; dan
  - d. selain tanda SNI dan tanda elektronik, pada kemasan tercantum label pada tempat yang mudah dibaca dan dengan penandaan yang tidak mudah hilang dengan mencantumkan:
    - 1) SNI serta lembaran dan/atau tipe Kaca Lembaran;
    - 2) merek atau tanda dagang dan/atau logo;
    - 3) nama dan alamat Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri;
    - 4) negara pembuat; dan
    - 5) kode produksi.

F. Ketentuan contoh uji untuk masing-masing parameter uji dan kategori sebagai berikut:

1. SNI 47:2018, Kaca Lembaran
  - a. Ketentuan jumlah contoh uji ini berlaku dalam rangka sertifikasi, Surveilan, dan sertifikasi ulang SNI.
  - b. Contoh uji diambil secara acak di lini produksi atau di gudang.
  - c. Contoh uji dikirim ke Laboratorium Uji dan disimpan sebagai arsip di pabrik atau Perwakilan Resmi.
  - d. Diambil 1 (satu) contoh uji mewakili:
    - 1) mutu kaca: M, L, T, dan/atau G;
    - 2) merek yang diajukan sertifikasi;
    - 3) kelompok tebal kaca (t) berikut:
      - a)  $t < 3 \text{ mm}$
      - b)  $3 \text{ mm} \leq t \leq 6 \text{ mm}$
      - c)  $6 \text{ mm} < t \leq 10 \text{ mm}$
      - d)  $10 \text{ mm} < t \leq 15 \text{ mm}$
      - e)  $t > 15 \text{ mm}$
  - e. Jumlah contoh uji yang diambil sesuai dengan jumlah uji untuk tiap parameter seperti tabel berikut:

Parameter uji	Ukuran (mm)	Jumlah contoh uji (lembar)		
		Laboratorium Uji	Arsip	Total
Komposisi Kimia	1000 x 1000	6	6	12
Sifat Tampak				
Bentuk dan dimensi				
Kesikuan				
Kerataan				
Transmisi cahaya	100 x 50	6	6	12

2. SNI 4756:2021, Cermin Kaca Lembaran Berlapis Aluminium
  - a. Ketentuan jumlah contoh uji ini berlaku dalam rangka sertifikasi, Surveilans, dan Sertifikasi ulang SNI.
  - b. Contoh uji diambil secara acak di lini produksi atau di gudang.
  - c. Contoh uji dikirim ke Laboratorium Uji dan disimpan sebagai arsip di pabrik atau Perwakilan Resmi.
  - d. Diambil 1 (satu) contoh uji mewakili:
    - 1) merek yang diajukan sertifikasi;
    - 2) kelompok tebal kaca (t) berikut:
      - a)  $t < 3 \text{ mm}$
      - b)  $3 \text{ mm} \leq t \leq 6 \text{ mm}$
      - c)  $6 \text{ mm} < t \leq 10 \text{ mm}$
      - d)  $10 \text{ mm} < t \leq 15 \text{ mm}$
      - e)  $t > 15 \text{ mm}$
  - e. Jumlah contoh uji yang diambil sesuai dengan jumlah uji untuk tiap parameter seperti tabel berikut:

Parameter uji	Ukuran (mm)	Jumlah contoh uji (lembar)		
		Laboratorium Uji	Arsip	Total
Bentuk dan dimensi	1000 x 1000	6	6	12
Mutu tampak				
Ketahanan garam netral	100 x 50	6	6	12
Uji uap air terkondensasi	300 x 300	6	6	12
Daya rekat lapisan pelindung	100 x 50	6	6	12
Faktor reflektansi	100 x 50	6	6	12

3. SNI ISO 25537:2011, Kaca untuk Bangunan: Cermin Kaca Lembaran Berlapis Perak
  - a. Ketentuan jumlah contoh uji ini berlaku dalam rangka sertifikasi, Surveilans, dan sertifikasi ulang SNI.
  - b. Contoh uji diambil secara acak di lini produksi atau di gudang.
  - c. Contoh uji dikirim ke Laboratorium Uji dan disimpan sebagai arsip di pabrik atau Perwakilan Resmi.
  - d. Diambil 1 (satu) contoh uji mewakili:
    - 1) merek yang diajukan sertifikasi;
    - 2) kelompok tebal kaca (t) berikut:
      - a)  $t < 3 \text{ mm}$
      - b)  $3 \text{ mm} \leq t \leq 6 \text{ mm}$
      - c)  $6 \text{ mm} < t \leq 10 \text{ mm}$
      - d)  $10 \text{ mm} < t \leq 15 \text{ mm}$
      - e)  $t > 15 \text{ mm}$
  - e. Jumlah contoh uji yang diambil sesuai dengan jumlah uji untuk tiap parameter seperti tabel berikut:

Parameter uji	Ukuran (mm)	Jumlah contoh uji (lembar)		
		Laboratorium Uji	Arsip	Total
Bentuk dan dimensi	1000 x 1000	5	5	10
Mutu tampak				
Ketahanan garam netral	100 x 50	5	5	10



Ketahanan garam asam (CASS test)	300 x 300	5	5	10
Uji air kondensasi pada atmosfer konstan	300 x 300	5	5	10
Daya rekat lapisan pelindung	100 x 50	5	5	10
Faktor reflektansi	100 x 50	5	5	10

4. SNI 1773:2019, Kaca Berpola

- a. Ketentuan jumlah contoh uji ini berlaku dalam rangka sertifikasi, Surveilen, dan sertifikasi ulang SNI.
- b. Contoh uji diambil secara acak di lini produksi atau di gudang.
- c. Contoh uji dikirim ke Laboratorium Uji dan disimpan sebagai arsip di pabrik atau Perwakilan Resmi.
- d. Diambil 1 (satu) contoh uji mewakili:
  - 1) merek yang diajukan sertifikasi;
  - 2) kelompok tebal kaca (t) berikut:
    - a)  $t < 3 \text{ mm}$
    - b)  $3 \text{ mm} \leq t \leq 6 \text{ mm}$
    - c)  $6 \text{ mm} < t \leq 10 \text{ mm}$
    - d)  $t > 10 \text{ mm}$
- e. Jumlah contoh uji yang diambil sesuai dengan jumlah uji untuk tiap parameter seperti tabel berikut:

Parameter uji	Ukuran (mm)	Jumlah contoh uji (lembar)		
		Laboratorium Uji	Arsip	Total
Toleransi dimensi	1000 x 1000	6	6	12
Sifat Tampak				

5. SNI 9237:2023, Kaca untuk Bangunan - Kaca *Coating*

- a. Ketentuan jumlah contoh uji ini berlaku dalam rangka sertifikasi, Surveilen, dan sertifikasi ulang SNI.
- b. Contoh uji diambil secara acak di lini produksi atau di gudang.
- c. Contoh uji dikirim ke laboratorium uji dan disimpan sebagai arsip di pabrik atau Perwakilan Resmi.
- d. Diambil 1 (satu) contoh uji mewakili:
  - 1) merek yang diajukan sertifikasi;
  - 2) untuk tiap klasifikasi:
    - a) kaca reflektif;
    - b) kaca Low E;
  - 3) kelompok tebal kaca (t) berikut:
    - a)  $t < 3 \text{ mm}$
    - b)  $3 \text{ mm} \leq t \leq 6 \text{ mm}$
    - c)  $6 \text{ mm} < t \leq 10 \text{ mm}$
    - d)  $10 \text{ mm} < t \leq 15 \text{ mm}$
    - e)  $t > 15 \text{ mm}$
- e. Jumlah contoh uji yang diambil sesuai dengan jumlah uji untuk tiap parameter seperti tabel berikut:  
Jumlah contoh kaca reflektif

Parameter uji	Ukuran (mm)	Jumlah contoh uji (lembar)		
		Laboratorium Uji	Arsip	Total
Cacat fisik	1000 x 1000	6	6	12

Dimensi				
Warna fasad				
Ketahanan abrasi	100 x 100	3	3	6
Ketahanan asam	25 x 50	3	3	6
Ketahanan alkali	25 x 50	3	3	6

Jumlah contoh kaca Low E

Parameter uji	Ukuran (mm)	Jumlah contoh uji (lembar)		
		Laboratorium uji	Arsip	total
Cacat fisik	1000 x 1000	6	6	12
Dimensi				
Warna fasad				

G. Pengendalian Proses Produksi Kaca lembaran

a. SNI 47:2018, Kaca Lembaran

No.	Tahapan kritis proses produksi	Metode	Persyaratan	Frekuensi pemantauan
1.	Pemasok	Evaluasi pemasok	Sesuai dengan persyaratan pamanufaktur	Sesuai dengan prosedur pamanufaktur
2.	Bahan baku	Inspeksi atau <i>Certificate of Analysis</i> (CoA)	Sesuai persyaratan pembelian	Sesuai dengan prosedur pamanufaktur
3.	Proses produksi: a. <i>Batching</i> (proses pencampuran bahan baku) b. <i>Melting</i> (proses peleburan kaca) c. <i>Aniling</i> d. Pemotongan e. Pengemasan	Pengukuran	Sesuai dengan persyaratan pamanufaktur	Sesuai dengan prosedur pamanufaktur
4.	Pengujian produk akhir: a. Mutu tampak b. Tebal c. Transmisi cahaya d. Komposisi kimia	Pengujian	Pengujian dilakukan sesuai dengan metoda uji pabrik dan persyaratan SNI	Sesuai dngan prosedur pamanufaktur
5.	Penandaan	Pengamatan	Sesuai dengan penandaan SNI	Sesuai dngan prosedur pamanufaktur

b.

SNI 4756:2021, Cermin Kaca Lembaran Berlapis Aluminium

No	Tahapan kritis proses produksi	Metode	Persyaratan	Frekuensi pemantauan
1.	Pemasok	Evaluasi pemasok	Sesuai dengan persyaratan pemanufaktur	Sesuai dengan prosedur pemanufaktur
2.	Bahan baku	Inspeksi atau <i>Certificate of Analysis</i> (CoA)	Sesuai persyaratan pembelian	Sesuai dengan prosedur pemanufaktur
3.	Proses produksi: a. Pemotongan kaca lembaran sesuai ukuran b. Penggosokan tepi kaca/ <i>Polishing</i> c. Pencucian kaca d. Pengeringan kaca/ Proses vacuum e. Pelapisan cermin/ <i>coating</i> (aluminium) f. Pengeringan dan pendinginan setelah pemberian lapisan warna ( <i>coating</i> ) g. Pengemasan/ <i>packing</i> h. Penyimpanan di gudang produk jadi	Pengukuran	Sesuai dengan persyaratan pemanufaktur	Sesuai dengan prosedur pemanufaktur
4.	Uji produk akhir: a. mutu tampak b. bentuk dan dimensi c. ketahanan terhadap larutan garam netral d. daya rekat lapisan pelindung e. faktor reflektansi	Pengujian	Pengujian dilakukan sesuai dengan metoda uji pabrik dan persyaratan SNI	Sesuai dengan prosedur pemanufaktur
5.	Penandaan	Pengamatan	Sesuai dengan penandaan SNI	Sesuai dengan prosedur pemanufaktur
6.	Pengemasan	Pengamatan	Sesuai dengan persyaratan pemanufaktur	Sesuai dengan prosedur pemanufaktur
7.	Penyimpanan produk di gudang produk akhir	Pengamatan	Sesuai dengan persyaratan pemanufaktur	Sesuai dengan prosedur pemanufaktur

c. SNI ISO 25537:2011, Kaca untuk bangunan: Cermin Kaca Lembaran Berlapis Perak

No.	Tahapan Proses / Parameter	Metode	Persyaratan	Frekuensi
1.	Pemasok	Evaluasi pemasok	Sesuai dengan persyaratan pemanufaktur	Sesuai dengan prosedur pemanufaktur
2.	Bahan Baku	Inspeksi atau <i>Certificate of Analysis</i> (CoA)	Sesuai persyaratan pembelian	Sesuai dengan prosedur pemanufaktur
3.	Proses produksi: a. Pemotongan dan pencucian b. <i>Polishing</i> c. <i>Sensitizing</i> d. <i>Silvering</i> e. <i>Coppering</i> (jika ada) f. <i>Pre-heating</i> g. Pelapisan cat ( <i>coating</i> ) h. Pengeringan dan pendinginan setelah pemberian lapisan cat ( <i>coating</i> )	Pengukuran dan/atau pengamatan	Sesuai dengan persyaratan pemanufaktur	Sesuai dengan prosedur pemanufaktur
4.	Penandaan	Pengamatan	Sesuai dengan penandaan SNI	Sesuai dengan prosedur pemanufaktur
5.	Pengujian produk akhir: a. Dimensi b. Mutu tampak c. Faktor reflektansi d. Daya rekat e. Ketahanan garam netral	pengujian	Sesuai dengan persyaratan pemanufaktur	Sesuai dengan prosedur pemanufaktur
6.	Pengemasan	Pengamatan	Sesuai dengan persyaratan pemanufaktur	Sesuai dengan prosedur pemanufaktur
7.	Penyimpanan produk di gudang produk akhir	Pengamatan	Sesuai dengan persyaratan pemanufaktur	Sesuai dengan prosedur pemanufaktur
8.	Kompetensi personil produk dan QC	Penilaian kompetensi	Standar kompetensi	Minimal tiap tahun

d. SNI 1773:2019, Kaca Berpola

No.	Tahapan kritis proses produksi	Metode	Persyaratan	Frekuensi pemantauan
1.	Pemasok	Evaluasi pemasok	Sesuai dengan persyaratan pemanufaktur	Sesuai dengan prosedur pemanufaktur
2.	Bahan baku	Inspeksi atau <i>Certificate of Analysis</i> (CoA)	Sesuai persyaratan pembelian	Sesuai dengan prosedur pemanufaktur
3.	Proses produksi: a. <i>Batching</i> (proses pencampuran bahan baku) b. <i>Melting</i> (proses peleburan kaca) c. <i>Aniling</i> d. Pemotongan e. Pengemasan	Pengukuran	Sesuai dengan persyaratan pemanufaktur	Sesuai dengan prosedur pemanufaktur
4.	Pengujian produk akhir: a. Toleransi dimensi b. Sifat tampak	Pengujian	Pengujian dilakukan sesuai dengan metoda uji pabrik dan persyaratan SNI	Sesuai dengan prosedur pemanufaktur
5.	Penandaan	Pengamatan	Sesuai dengan penandaan SNI	Sesuai dengan prosedur pemanufaktur

e. SNI 9237:2023, Kaca untuk Bangunan - Kaca *Coating*

No.	Tahapan Proses / Parameter	Metode	Persyaratan	Frekuensi
1.	Pemasok	Evaluasi pemasok	Sesuai dengan persyaratan pemanufaktur	Sesuai dengan prosedur pemanufaktur
2.	Bahan Baku	Inspeksi atau <i>Certificate of Analysis</i> (CoA)	Sesuai persyaratan pembelian	Sesuai dengan prosedur pemanufaktur
3.	Proses produksi a. Pemotongan dan pencucian: mutu tampak/cacat fisik, bentuk, dimensi b. Polishing: mutu tampak/cacat fisik c. Pengeringan: suhu operasi	Pengukuran dan/atau pengamatan	Sesuai dengan persyaratan pemanufaktur	Sesuai dengan prosedur pemanufaktur

	d. Proses vacuum: suhu dan tekanan operasi e. Pelapisan warna fasad ( <i>coating</i> ) Pengeringan dan pendinginan setelah pemberian lapisan warna ( <i>coating</i> )			
4.	Penandaan	Pengamatan	Sesuai dengan penandaan SNI	Sesuai dengan prosedur pamanufaktur
5.	Pengujian produk akhir: a. Dimensi b. Mutu tampak c. Ketahanan abrasi	pengujian	Sesuai dengan persyaratan pamanufaktur	Sesuai dengan prosedur pamanufaktur
6.	Pengemasan	Pengamatan	Sesuai dengan persyaratan pamanufaktur	Sesuai dengan prosedur pamanufaktur
7.	Penyimpanan produk di gudang produk akhir	Pengamatan	Sesuai dengan persyaratan pamanufaktur	Sesuai dengan prosedur pamanufaktur
8.	Kompetensi personil produk dan QC	Penilaian kompetensi	Standar kompetensi	Minimal tiap tahun

MENTERI PERINDUSTRIAN  
REPUBLIK INDONESIA,

ttd.

AGUS GUMIWANG KARTASASMITA