



PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 68 TAHUN
TENTANG
PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL INDONESIA UNTUK BAJA
LEMBARAN DAN GULUNGAN LAPIS PADUAN ALUMINIUM-SENG, SERTA
BAJA LEMBARAN DAN GULUNGAN LAPIS PADUAN ALUMINIUM-SENG
WARNA DAN LAPIS PADUAN ALUMINIUM-MAGNESIUM LAPIS CAT WARNA
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 baja lembaran dan gulungan lapis paduan aluminium-seng dan baja lembaran dan gulungan lapis paduan aluminium-seng warna dan lapis paduan aluminium-magnesium lapis cat warna, meningkatkan daya saing, efisiensi, dan kinerja industri baja lembaran dan gulungan lapis paduan aluminium-seng dan baja lembaran dan gulungan lapis paduan aluminium-seng warna dan lapis paduan aluminium-magnesium lapis cat warna, dan menciptakan persaingan usaha yang sehat, telah ditetapkan pemberlakuan standar nasional Indonesia untuk baja lembaran dan gulungan lapis paduan aluminium-seng dan baja lembaran dan gulungan lapis paduan aluminium-seng warna dan lapis paduan aluminium-magnesium lapis cat warna secara wajib;
- b. bahwa Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 39/M-IND/PER/2/2012 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Baja Lembaran dan Gulungan Lapis Paduan Aluminium-Seng (Bj LAS) Secara Wajib sudah tidak sesuai dengan perkembangan standar nasional Indonesia dan kebijakan standardisasi industri, sehingga perlu diganti;
- c. bahwa berdasarkan pertimbangan sebagaimana dimaksud dalam huruf a dan huruf b serta untuk melaksanakan ketentuan Pasal 52 ayat (1) Undang-Undang Nomor 3 Tahun 2014 tentang Perindustrian sebagaimana telah diubah dengan Undang-Undang Nomor 6 Tahun 2023 tentang Penetapan Peraturan Pemerintah Pengganti Undang-Undang Nomor 2 Tahun

2022 tentang Cipta Kerja Menjadi Undang-Undang, perlu menetapkan Peraturan Menteri Perindustrian tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia untuk Baja Lembaran dan Gulungan Lapis Paduan Aluminium-Seng, serta Baja Lembaran dan Gulungan Lapis Paduan Aluminium-Seng Warna dan Lapis Paduan Aluminium-Magnesium Lapis Cat Warna Secara Wajib;

- Mengingat :
1. Pasal 17 ayat (3) Undang-Undang Dasar Negara Republik Indonesia Tahun 1945;
 2. Undang-Undang Nomor 39 Tahun 2008 tentang Kementerian Negara (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2008 Nomor 166, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 4916) sebagaimana telah diubah dengan Undang-Undang Nomor 61 Tahun 2024 tentang Perubahan atas Undang-Undang Nomor 39 Tahun 2008 tentang Kementerian Negara (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2024 Nomor 225, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 6994);
 3. Undang-Undang Nomor 3 Tahun 2014 tentang Perindustrian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 4, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 5492) sebagaimana telah diubah dengan Undang-Undang Nomor 6 Tahun 2023 tentang Penetapan Peraturan Pemerintah Pengganti Undang-Undang Nomor 2 Tahun 2022 tentang Cipta Kerja Menjadi Undang-Undang (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2023 Nomor 41, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 6856);
 4. Undang-Undang Nomor 20 Tahun 2014 tentang Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 216, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 5584);
 5. Peraturan Pemerintah Nomor 2 Tahun 2017 tentang Pembangunan Sarana dan Prasarana Industri (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2017 Nomor 9, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 6016);
 6. Peraturan Pemerintah Nomor 34 Tahun 2018 tentang Sistem Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian Nasional (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2018 Nomor 110, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 6225);
 7. Peraturan Pemerintah Nomor 28 Tahun 2021 tentang Penyelenggaraan Bidang Perindustrian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2021 Nomor 38, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 6640) sebagaimana telah diubah dengan Peraturan Pemerintah Nomor 46 Tahun 2023 tentang Perubahan atas Peraturan Pemerintah Nomor 28 Tahun 2021 tentang Penyelenggaraan Bidang Perindustrian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2023

- Nomor 119, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 6891);
8. Peraturan Presiden Nomor 167 Tahun 2024 tentang Kementerian Perindustrian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2024 Nomor 363);
 9. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 45 Tahun 2022 tentang Standardisasi Industri (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2022 Nomor 1120).
 10. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 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 BAJA LEMBARAN DAN GULUNGAN LAPIS PADUAN ALUMINIUM-SENG, SERTA BAJA LEMBARAN DAN GULUNGAN LAPIS PADUAN ALUMINIUM-SENG WARNA DAN LAPIS PADUAN ALUMINIUM-MAGNESIUM LAPIS CAT WARNA 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. Baja Lembaran dan Gulungan Lapis Paduan Aluminium-Seng (Bj LAS) yang selanjutnya disebut Bj LAS adalah baja lembaran dan gulungan yang dilapis melalui tahapan proses perlakuan awal (*pre-treatment*) dan pelapisan celup panas paduan aluminium 50% s.d. 60 %, seng 40 % s.d. 50 %, silikon 1 % s.d. 2 % dan sisanya unsur lain.
3. Baja Lembaran dan Gulungan Lapis Paduan Aluminium-Seng Warna yang selanjutnya disebut Bj LASW adalah Bj LAS yang dilapisi cat atau laminasi pada salah satu atau kedua permukaan produk.
4. Baja Lembaran dan Gulungan Lapis Paduan Aluminium-Magnesium Warna yang selanjutnya disebut Bj LAMW adalah baja lembaran dan gulungan yang dilapis dengan cara celup panas dengan paduan aluminium 47-57 %, seng 38-50 %, magnesium 1-3 %, silikon 1-2%, dan sisanya unsur lainnya di bawah 1% yang dilapisi cat pada salah satu atau kedua permukaan produk.
5. Pelaku Usaha adalah orang perseorangan atau badan usaha, baik yang berbentuk badan hukum maupun bukan badan hukum yang didirikan dan berkedudukan atau melakukan kegiatan dalam wilayah hukum Negara

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

6. Perusahaan Industri adalah orang perseorangan atau badan usaha yang melakukan kegiatan di bidang usaha industri untuk memproduksi Bj LAS, Bj LASW dan/atau Bj LAMW dan berkedudukan di Indonesia.
7. Produsen di Luar Negeri adalah orang perseorangan atau badan usaha yang melakukan kegiatan di bidang usaha industri untuk memproduksi Bj LAS, Bj LASW dan/atau Bj LAMW dan berkedudukan di luar wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia.
8. Perwakilan Resmi adalah badan usaha yang berbentuk badan hukum yang didirikan dan berkedudukan di wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia yang berfungsi sebagai perwakilan Produsen di Luar Negeri di wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia.
9. Angka Pengenal Importir Produsen yang selanjutnya disebut dengan API-P adalah tanda pengenal sebagai Importir yang hanya diberikan kepada badan usaha yang melakukan impor Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW untuk dipergunakan sendiri sebagai barang modal, bahan baku, bahan penolong, dan/atau bahan untuk mendukung proses produksi.
10. Sertifikat SNI adalah sertifikat yang diterbitkan oleh lembaga sertifikasi produk untuk Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri yang mampu memproduksi Bj LAS, Bj LASW dan/atau Bj LAMW sesuai dengan ketentuan pemberlakuan SNI untuk Bj LAS, Bj LASW dan/atau Bj LAMW secara wajib.
11. Tanda SNI adalah tanda sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga pemerintah nonkementerian yang bertugas dan bertanggung jawab di bidang standardisasi dan penilaian kesesuaian untuk menyatakan telah terpenuhinya persyaratan SNI.
12. Klasifikasi Baku Lapangan Usaha Indonesia yang selanjutnya disebut KBLI adalah kode klasifikasi yang diatur oleh lembaga pemerintah nonkementerian yang menyelenggarakan urusan pemerintahan di bidang statistik.
13. Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI yang selanjutnya disebut SPPT SNI adalah tanda bukti pemberian persetujuan penggunaan tanda SNI dari pejabat yang berwenang di Kementerian Perindustrian.
14. Sistem Informasi Industri Nasional yang selanjutnya disebut SIINas adalah tatanan prosedur dan mekanisme kerja yang terintegrasi meliputi unsur institusi, sumber daya manusia, basis data, perangkat keras dan lunak, serta jaringan komunikasi data yang terkait satu sama lain dengan tujuan untuk penyampaian, pengelolaan, penyajian, pelayanan, serta penyebarluasan data dan/atau informasi industri.
15. Lembaga Sertifikasi Produk yang selanjutnya disebut LSPro adalah lembaga terakreditasi yang melakukan sertifikasi produk barang dan/atau jasa industri dan

- menerbitkan Sertifikat SNI sesuai dengan persyaratan SNI yang diberlakukan secara wajib.
16. Laboratorium Uji adalah lembaga terakreditasi yang melakukan kegiatan pengujian kesesuaian mutu terhadap contoh barang sesuai dengan persyaratan SNI yang diberlakukan secara wajib.
 17. Komite Akreditasi Nasional yang selanjutnya disingkat KAN adalah lembaga nonstruktural yang bertugas dan bertanggung jawab di bidang akreditasi lembaga penilaian kesesuaian.
 18. Surveilen adalah pengulangan sistematis penilaian kesesuaian sebagai dasar untuk memelihara validitas pernyataan kesesuaian.
 19. Petugas Pengawas Standar Industri yang selanjutnya disingkat PPSI adalah pegawai negeri sipil pusat atau daerah yang ditugaskan untuk melakukan pengawasan terhadap pelaksanaan penerapan atau pemberlakuan standar bidang industri.
 20. Menteri adalah menteri yang menyelenggarakan urusan pemerintahan di bidang perindustrian.
 21. Badan adalah unit kerja pimpinan tinggi madya di lingkungan Kementerian Perindustrian yang mempunyai tugas menyelenggarakan koordinasi, perumusan, penerapan, pemberlakuan, dan pengawasan standardisasi industri.
 22. Kepala Badan adalah pejabat pimpinan tinggi madya di lingkungan Kementerian Perindustrian yang mempunyai tugas menyelenggarakan koordinasi, perumusan, penerapan, pemberlakuan, dan pengawasan standardisasi industri.
 23. Direktur Jenderal adalah pejabat pimpinan tinggi madya di lingkungan Kementerian Perindustrian yang mempunyai tugas melakukan pembinaan terhadap industri Bj LAS, Bj LASW dan/atau Bj LAMW.

BAB II LINGKUP PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL INDONESIA SECARA WAJIB

Pasal 2

- (1) Memberlakukan SNI 4096:2019 untuk Bj LAS dan SNI 8305:2019 untuk Bj LASW dan Bj LAMW secara wajib.
- (2) Bj LAS sebagaimana dimaksud pada ayat (1) memiliki nomor pos tarif/*harmonized system* (HS):
 - a. ex. 7210.61.11;
 - b. ex. 7210.61.12;
 - c. ex. 7210.61.19;
 - d. ex. 7212.50.23;
 - e. ex. 7212.50.24; dan
 - f. ex. 7212.50.29.
- (3) Bj LASW dan Bj LAMW sebagaimana dimaksud pada ayat (1) memiliki nomor pos tarif/*harmonized system* (HS):
 - a. ex. 7210.70.13;
 - b. ex. 7210.70.19;
 - c. ex. 7210.70.21;

- d. ex. 7212.40.11;
 - e. ex. 7212.40.14; dan
 - f. ex. 7212.40.19.
- (4) Bj LAS, Bj LASW dan Bj LAMW sebagaimana dimaksud pada ayat (2) merupakan hasil produksi dalam negeri dan/atau impor yang dipasarkan di dalam wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia.

Pasal 3

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

Pasal 4

- (1) Pengecualian terhadap Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 ayat (1) huruf a dibuktikan dengan surat keterangan yang diterbitkan oleh Direktur Jenderal.
- (2) Pengecualian terhadap Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 ayat (1) dibuktikan dengan dokumen berita acara pengambilan contoh dan label contoh uji dari LSPro yang telah ditunjuk oleh Menteri.

Pasal 5

- (1) Pelaku Usaha yang memproduksi, mengimpor, dan/atau mengedarkan Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia wajib memenuhi ketentuan pemberlakuan SNI untuk Bj LAS, Bj LASW, dan Bj LAMW secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2.
- (2) Pelaku Usaha yang melanggar ketentuan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dikenai sanksi sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.
- (3) Dalam hal pengenaan sanksi sebagaimana dimaksud pada ayat (2) berupa sanksi pidana, pengenaan sanksi pidana dapat 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 Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW 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 (1).
- (3) Hasil kegiatan penilaian kesesuaian sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dinyatakan dalam bentuk Sertifikat SNI.

Pasal 7

- (1) Audit sebagaimana dimaksud dalam Pasal 6 ayat (2) huruf a dilakukan oleh LSPro.
- (2) LSPro sebagaimana dimaksud pada ayat (1) harus memenuhi persyaratan:
 - a. telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan lingkup SNI untuk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2; dan
 - b. ditunjuk oleh Menteri.
- (3) Pengujian kesesuaian mutu sebagaimana dimaksud dalam Pasal 6 ayat (2) huruf b dilakukan oleh:
 - a. Laboratorium Uji di dalam negeri; atau
 - b. Laboratorium Uji di luar negeri.
- (4) Laboratorium Uji di dalam negeri sebagaimana dimaksud pada ayat (3) huruf a harus memenuhi persyaratan:
 - a. telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan lingkup SNI untuk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2; dan
 - b. ditunjuk oleh Menteri.
- (5) Laboratorium Uji di luar negeri sebagaimana dimaksud pada ayat (3) huruf b harus memenuhi persyaratan:
 - a. telah diakreditasi dengan ruang lingkup yang sesuai oleh badan akreditasi penanda tangan perjanjian saling pengakuan melalui kerja sama akreditasi internasional;
 - b. negara tempat Laboratorium Uji berada memiliki perjanjian bilateral atau multilateral di bidang regulasi teknis dengan pemerintah Republik Indonesia; dan
 - c. ditunjuk oleh Menteri.

Pasal 8

- (1) Dalam hal:
 - a. belum tersedia LSPro atau Laboratorium Uji yang telah terakreditasi oleh KAN sesuai dengan lingkup SNI untuk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 namun telah terakreditasi dengan ruang lingkup yang sejenis; atau
 - b. telah tersedia LSPro atau Laboratorium Uji yang telah terakreditasi oleh KAN sesuai dengan lingkup SNI untuk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 namun jumlahnya belum memadai,
Menteri dapat menunjuk LSPro dan/atau Laboratorium Uji yang terakreditasi oleh KAN dengan ruang lingkup yang sejenis.
- (2) LSPro dan/atau Laboratorium Uji yang ditunjuk oleh Menteri sebagaimana dimaksud pada ayat (1) harus telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan lingkup SNI untuk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW 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 mereknya sendiri 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

- (1) Perusahaan Industri sebagaimana dimaksud dalam Pasal 9 ayat (1) huruf a harus memenuhi persyaratan:
 - a. memiliki perizinan berusaha di bidang industri sesuai dengan lingkup KBLI 24102;
 - b. memiliki merek sendiri untuk produk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW kelas 6 (enam);
 - c. telah menerapkan sistem manajemen mutu ISO 9001:2015; dan
 - d. memiliki akun SIINas.
- (2) Selain persyaratan sebagaimana dimaksud pada ayat (1), Perusahaan Industri yang memproduksi Bj LAS juga harus memenuhi persyaratan:
 - a. memiliki fasilitas produksi paling sedikit berupa:
 1. fasilitas pembersihan permukaan;
 2. fasilitas perlakuan panas;
 3. fasilitas pelapisan aluminium-seng dengan cara celup panas (*hot-dip*); dan
 4. fasilitas pendinginan;

- b. memiliki fasilitas peralatan uji paling sedikit berupa:
 - 1. peralatan uji massa lapisan aluminium-seng;
 - 2. peralatan uji daya rekat lapisan aluminium-seng dan mampu lengkung;
 - 3. peralatan uji sifat mekanis;
 - 4. peralatan uji komposisi kimia;
 - 5. peralatan uji dimensi; dan
 - 6. peralatan uji kerataan permukaan.
- (3) Selain persyaratan sebagaimana dimaksud pada ayat (1), Perusahaan Industri yang memproduksi Bj LASW dan/atau Bj LAMW juga harus memenuhi persyaratan:
 - a. memiliki fasilitas produksi paling sedikit berupa:
 - 1. fasilitas pembersihan permukaan;
 - 2. fasilitas pemberian warna dengan sistem roll (*roller coater*); dan
 - 3. fasilitas pengeringan dan pendinginan cat;
 - b. memiliki fasilitas peralatan uji paling sedikit berupa:
 - 1. peralatan uji massa lapisan aluminium-seng untuk Bj LASW atau massa lapisan aluminium-seng-magnesium untuk Bj LAMW;
 - 2. peralatan uji daya rekat lapisan cat;
 - 3. peralatan uji daya tahan lapisan cat terhadap beban kejut (*impak*);
 - 4. peralatan uji daya tahan lapisan cat terhadap goresan;
 - 5. peralatan uji ketebalan lapisan cat kering;
 - 6. peralatan uji tingkat kilap;
 - 7. peralatan uji sifat mekanis; dan
 - 8. peralatan uji dimensi.

Pasal 11

- (1) Produsen di Luar Negeri sebagaimana dimaksud dalam Pasal 9 ayat (1) huruf b harus memenuhi persyaratan:
 - a. melakukan kegiatan usaha industri Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW;
 - b. memiliki merek sendiri untuk produk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW kelas 6 (*enam*);
 - c. telah menerapkan sistem manajemen mutu ISO 9001:2015; dan
 - d. memiliki Perwakilan Resmi;
- (2) Selain persyaratan sebagaimana dimaksud pada ayat (1), Produsen di Luar Negeri yang memproduksi Bj LAS juga harus memenuhi persyaratan:
 - a. memiliki fasilitas produksi paling sedikit berupa:
 - 1. fasilitas pembersihan permukaan;
 - 2. fasilitas perlakuan panas;
 - 3. fasilitas pelapisan aluminium-seng dengan cara celup panas (*hot-dip*); dan
 - 4. fasilitas pendinginan;
 - b. memiliki fasilitas peralatan uji paling sedikit berupa:
 - 1. peralatan uji massa lapisan aluminium-seng;
 - 2. peralatan uji daya rekat lapisan aluminium-seng dan mampu lengkung;

3. peralatan uji sifat mekanis;
 4. peralatan uji komposisi kimia;
 5. peralatan uji dimensi; dan
 6. peralatan uji kerataan permukaan.
- (3) Selain persyaratan sebagaimana dimaksud pada ayat (1), Produsen di Luar Negeri yang memproduksi Bj LASW dan/atau Bj LAMW juga harus memenuhi persyaratan:
- a. memiliki fasilitas produksi paling sedikit berupa:
 1. fasilitas pembersihan permukaan;
 2. fasilitas pemberian warna dengan sistem roll (*roller coater*); dan
 3. fasilitas pengeringan dan pendinginan cat;
 - b. memiliki fasilitas peralatan uji paling sedikit berupa:
 1. peralatan uji massa lapisan aluminium-seng untuk Bj LASW atau massa lapisan aluminium-seng-magnesium untuk Bj LAMW;
 2. peralatan uji daya rekat lapisan cat;
 3. peralatan uji daya tahan lapisan cat terhadap beban kejut (*impak*);
 4. peralatan uji daya tahan lapisan cat terhadap goresan;
 5. peralatan uji ketebalan lapisan cat kering.
 6. peralatan uji tingkat kilap;
 7. peralatan uji sifat mekanis; dan
 8. peralatan uji dimensi.
- (4) Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf d harus memenuhi ketentuan:
- a. ditunjuk oleh Produsen di Luar Negeri sebagai perwakilannya di wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia;
 - b. mendapatkan lisensi untuk menggunakan dan bertanggung jawab atas merek Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW kelas 6 (enam) dari Produsen di Luar Negeri;
 - c. memiliki gudang di kabupaten/kota yang sama atau kabupaten/kota terdekat dengan tempat kedudukan Perwakilan Resmi;
 - d. bertindak sebagai importir untuk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW hasil produksi Produsen di Luar Negeri; dan
 - e. memiliki akun SIINas.
- (5) Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud pada ayat (4):
- 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.

- (6) Induk perusahaan sebagaimana dimaksud pada ayat (5) huruf b angka 1 dan angka 2 harus:
 - a. melakukan kegiatan usaha industri Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW; dan
 - b. memiliki saham di anak perusahaan.
- (7) Produsen di Luar Negeri sebagaimana dimaksud pada ayat (1) hanya dapat menunjuk 1 (satu) Perwakilan Resmi.
- (8) Dalam hal Produsen di Luar Negeri mengganti Perwakilan Resmi sebelum masa berlaku Sertifikat SNI berakhir, Sertifikat SNI dinyatakan berakhir masa berlakunya.

Pasal 12

- (1) Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud dalam pasal 11 ayat (4) dapat menunjuk importir yang memiliki perizinan berusaha API-P.
- (2) Importir sebagaimana dimaksud pada ayat (1) harus memenuhi ketentuan:
 - a. ditunjuk oleh Perwakilan Resmi;
 - b. memiliki gudang pada lokasi produksi dan/atau di kabupaten/kota yang sama atau kabupaten/kota terdekat dengan tempat kedudukan importir.

Bagian Kedua

Tata Cara Memperoleh Sertifikat Standar Nasional Indonesia

Pasal 13

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

Pasal 14

- (1) Pada laman SIINas, Perusahaan Industri sebagaimana dimaksud dalam Pasal 13 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 produk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW kelas 6 (enam) yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum; dan
 - e. mengunggah dokumen pendukung lain berupa:

1. surat permohonan yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perusahaan Industri;
 2. salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya;
 3. perizinan berusaha dengan lingkup kegiatan usaha industri Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW dengan lingkup KBLI 24102;
 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 produk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI;
 6. diagram alir proses produksi;
 7. informasi produk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW yang mencakup merek, kelas baja, simbol massa lapisan, dan tebal;
 8. daftar fasilitas produksi;
 9. daftar peralatan uji produk mulai dari bahan baku sampai produk akhir;
 10. ilustrasi pembubuhan tanda SNI;
 11. daftar informasi terdokumentasi sesuai ISO 9001:2015;
 12. struktur organisasi; dan
 13. proses bisnis.
- (2) Dalam hal Perusahaan Industri mengajukan permohonan penerbitan Sertifikat SNI dalam jangka waktu paling lama 1 (satu) tahun setelah tanggal pendaftaran merek di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum namun sertifikat merek belum diterbitkan, Perusahaan Industri dapat mengunggah bukti pendaftaran merek sebagai pengganti sertifikat merek sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf d.
- (3) Dalam hal Perusahaan Industri mengajukan permohonan penerbitan Sertifikat SNI dalam jangka waktu paling lama 1 (satu) tahun setelah tanggal penerbitan perizinan berusaha di bidang industri Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW, Perusahaan Industri dapat mengunggah surat pernyataan penerapan sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 sebagai pengganti salinan sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf e angka 4.
- (4) Dalam hal Perusahaan Industri pada saat pengajuan permohonan mengunggah bukti pendaftaran merek sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dan/atau surat pernyataan penerapan sistem manajemen mutu sebagaimana dimaksud pada ayat (3), Perusahaan Industri yang bersangkutan harus memiliki sertifikat

merek dan sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 pada saat pelaksanaan Surveilans kedua.

Pasal 15

- (1) Pada laman SIINas, Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 13 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 produk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW kelas 6 (enam) yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum; dan
 - e. mengunggah dokumen pendukung lain berupa:
 1. surat permohonan yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perwakilan Resmi;
 2. salinan akta pendirian Produsen di Luar Negeri dan perubahannya;
 3. perizinan berusaha dengan ruang lingkup kegiatan usaha industri Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW 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 produk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI;
 6. diagram alir proses produksi;
 7. informasi produk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW yang mencakup merek, kelas baja, simbol massa lapisan, dan tebal;
 8. daftar fasilitas produksi;
 9. daftar peralatan uji produk mulai dari bahan baku sampai produk akhir;
 10. ilustrasi pembubuhan tanda SNI;
 11. daftar informasi terdokumentasi sesuai ISO 9001:2015;
 12. struktur organisasi; dan
 13. proses bisnis.
- (2) Dokumen sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf e angka 2 dan angka 3 harus diunggah sebanyak 2 (dua) salinan dengan ketentuan:
 - a. 1 (satu) salinan asli yang dilegalisasi oleh pejabat diplomatik di bidang perindustrian, bidang ekonomi, atau perwakilan konsuler Indonesia 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 8, angka 9, angka 11, angka 12, dan angka 13 diterjemahkan dalam bahasa Indonesia.
- (4) Selain mengunggah dokumen sebagaimana dimaksud pada ayat (1), Perwakilan Resmi juga harus mengunggah dokumen legalitas Perwakilan Resmi berupa:
 - a. salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya;
 - b. perizinan berusaha;
 - c. bukti penunjukan sebagai Perwakilan Resmi dari Produsen di Luar Negeri dalam bentuk akta otentik yang dibuat di hadapan notaris di wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia;
 - d. perjanjian lisensi merek untuk produk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW kelas 6 (enam) dari Produsen di Luar Negeri sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Resmi yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum;
 - e. bukti pencatatan perjanjian lisensi merek untuk produk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW kelas 6 (enam) dari Produsen di Luar Negeri sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Resmi yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum; dan
 - f. bukti memiliki gudang di kabupaten/kota yang sama atau kabupaten/kota terdekat dengan tempat kedudukan Perwakilan Resmi.
- (5) Dalam melakukan legalisasi dokumen, pejabat diplomatik di bidang perindustrian, bidang ekonomi, atau perwakilan konsuler Indonesia di negara setempat sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dapat melakukan verifikasi kebenaran dokumen yang akan dilegalisasi.
- (6) Dalam hal Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) memiliki lebih dari 1 (satu) lokasi, tempat kedudukan Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud pada ayat (4) huruf f mengacu pada 1 (satu) alamat utama, alamat kantor, atau korespondensi sebagaimana tercantum dalam dokumen perizinan berusaha.
- (7) Dalam hal Perwakilan Resmi menunjuk Importir dengan NIB yang berlaku sebagai API-P, selain mengunggah dokumen sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dan ayat (4), Perwakilan Resmi mengunggah dokumen Importir berupa:
 - a. penunjukan importir dalam bentuk akta otentik yang dibuat di hadapan notaris di wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia; dan
 - b. perizinan berusaha sebagai API-P.

Pasal 16

Sertifikat sistem manajemen mutu sebagaimana dimaksud dalam Pasal 14 ayat (1) huruf e angka 4 dan Pasal 15 ayat (1) huruf e angka 4 harus diterbitkan oleh:

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

Pasal 17

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

Pasal 18

- (1) Dalam hal berdasarkan hasil verifikasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 17 ditemukan ketidaksesuaian, Kepala Badan melalui SIINas meminta Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi untuk melakukan klarifikasi dan/atau melengkapi dokumen.
- (2) Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi harus melakukan klarifikasi dan/atau melengkapi dokumen paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak tanggal permintaan dari Kepala Badan.
- (3) Dalam hal Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi tidak menyampaikan klarifikasi dan/atau tidak melengkapi dokumen sampai dengan batas waktu sebagaimana dimaksud pada ayat (2), pengajuan permohonan penerbitan Sertifikat SNI dinyatakan batal.

Pasal 19

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

Pasal 20

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

- (2) Hasil penilaian kesesuaian sebagaimana dimaksud pada ayat (1) paling sedikit memuat:
 - a. tanggal pelaksanaan audit kecukupan;
 - b. skema sertifikasi dan tanggal audit kesesuaian;
 - c. nama auditor;
 - d. nama petugas pengambil contoh;
 - e. hasil pelaksanaan audit kecukupan dan audit kesesuaian;
 - f. uraian produk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW yang mencakup merek, kelas baja, simbol massa lapisan, dan tebal;
 - 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 21

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

Pasal 22

- (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 23

- (1) Bukti validasi terhadap pelaksanaan penilaian kesesuaian sebagaimana dimaksud dalam Pasal 22 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 24

- (1) Berdasarkan hasil penilaian kesesuaian sebagaimana dimaksud dalam Pasal 20 dan hasil evaluasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 21, LSPro menerbitkan Sertifikat SNI paling lama 5 (lima) hari kerja setelah mendapatkan tanda elektronik sebagaimana dimaksud dalam Pasal 23 ayat (3).
- (2) Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1) harus dibubuhi tanda elektronik sebagaimana dimaksud dalam Pasal 23 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. kelas baja, simbol massa lapisan, dan tebal nominal;
 - e. nomor dan judul SNI;
 - f. tanggal terbit Sertifikat SNI; dan
 - g. masa berlaku Sertifikat SNI.
- (5) Selain informasi sebagaimana dimaksud pada ayat (4), Sertifikat SNI untuk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW asal impor juga harus mencantumkan nama dan alamat Perwakilan Resmi dan alamat gudang Perwakilan Resmi.

- (6) Dalam hal Perwakilan Resmi menunjuk importir dengan NIB berlaku sebagai API-P, selain informasi sebagaimana dimaksud pada ayat (4) dan ayat (5), Sertifikat SNI untuk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW asal impor juga harus mencantumkan nama, alamat lokasi produksi importir, dan alamat gudang importir apabila lokasi gudang terpisah dari lokasi produksi.

Pasal 25

- (1) Tata cara memperoleh Sertifikat SNI mengacu pada skema sertifikasi SNI untuk Bj LAS, Bj LASW, dan Bj LAMW.
- (2) Skema sertifikasi SNI untuk Bj LAS, Bj LASW, dan Bj LAMW sebagaimana dimaksud pada ayat (1) tercantum dalam Lampiran I yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.

Bagian Ketiga

Persetujuan Penggunaan Tanda Standar Nasional Indonesia

Pasal 26

- (1) Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW yang telah memenuhi ketentuan SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 dan telah memiliki Sertifikat SNI harus dibubuhi tanda SNI dan tanda elektronik.
- (2) Pembubuhan tanda SNI dan tanda elektronik sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan setelah memperoleh persetujuan penggunaan Tanda SNI dari Kepala Badan.
- (3) Persetujuan penggunaan Tanda SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (2) diberikan dalam bentuk SPPT SNI.

Pasal 27

- (1) SPPT SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 26 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 28

- (1) Untuk mendapatkan SPPT SNI, Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 26 ayat (1) mengajukan permohonan penerbitan SPPT SNI kepada Kepala Badan.
- (2) Pengajuan permohonan penerbitan SPPT SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan secara elektronik melalui SIINas.
- (3) Dalam mengajukan permohonan penerbitan SPPT SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1), pemohon SPPT SNI harus:

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

Pasal 29

- (1) Kepala Badan melakukan evaluasi atas permohonan penerbitan SPPT SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 28.
- (2) Dalam melakukan evaluasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1), Kepala Badan membentuk tim.
- (3) Tim sebagaimana dimaksud pada ayat (2) paling sedikit terdiri atas unsur:
 - a. Badan; dan
 - b. direktorat jenderal di lingkungan Kementerian Perindustrian yang mempunyai tugas melakukan pembinaan terhadap industri Bj LAS, Bj LASW, dan Bj LAMW.

Pasal 30

- (1) Dalam melaksanakan evaluasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 29, tim melakukan:
 - a. pemeriksaan atas kesesuaian isian formulir dan dokumen pendukung; dan
 - b. penilaian kelayakan penggunaan Tanda SNI yang diajukan.
- (2) Dalam hal ditemukan:
 - a. ketidaksesuaian antara isian formulir dan dokumen pendukung; dan/atau
 - b. ketidaklayakan antara permintaan penggunaan Tanda SNI yang diajukan dan dokumen pendukung,tim meminta pemohon SPPT SNI untuk memberikan klarifikasi.
- (3) Pemohon SPPT SNI harus memberikan klarifikasi dalam jangka waktu paling lama 3 (tiga) hari kerja terhitung sejak disampaikannya permintaan klarifikasi.
- (4) Tim menyampaikan laporan hasil evaluasi kepada Kepala Badan paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak diterimanya permohonan penerbitan SPPT SNI.

Pasal 31

- (1) Dalam hal berdasarkan laporan hasil evaluasi dinyatakan pemohon SPPT SNI:
 - a. tidak memberikan klarifikasi sampai dengan batas waktu sebagaimana dimaksud dalam Pasal 30 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 32

- (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 33

Tata cara pengajuan permohonan penerbitan SPPT SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 28 sampai dengan Pasal 32 berlaku secara mutatis mutandis terhadap perpanjangan SPPT SNI.

Pasal 34

- (1) Tata cara pembubuhan Tanda SNI dan tanda elektronik mengacu pada skema sertifikasi SNI untuk Bj LAS, Bj LASW, dan Bj LAMW.
- (2) Skema sertifikasi SNI untuk Bj LAS, Bj LASW, dan Bj LAMW sebagaimana dimaksud pada ayat (1) tercantum dalam Lampiran I yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.

Bagian Keempat
Surveilen

Pasal 35

- (1) LSPro yang telah menerbitkan Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 24 ayat (1) wajib melakukan Surveilen.
- (2) Surveilen sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilaksanakan secara berkala dan secara khusus.
- (3) Surveilen secara berkala sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilakukan 1 (satu) kali dalam 1 (satu) tahun.
- (4) Surveilen secara khusus sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilakukan sewaktu-waktu dalam hal terdapat:
 - a. pengaduan dari orang perseorangan, masyarakat, instansi, dan/atau lembaga; atau
 - b. instruksi dari Menteri.
- (5) Dalam melaksanakan Surveilen secara berkala sebagaimana dimaksud pada ayat (3), LSPro harus memberitahukan jadwal pelaksanaan Surveilen kepada Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri.

Pasal 36

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

standardisasi industri dan tim menyampaikan laporan hasil evaluasi kepada Kepala Badan.

Pasal 37

- (1) Dalam hal berdasarkan laporan hasil evaluasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 36 ayat (8) dinyatakan dokumen dan proses Surveilen belum sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini, Kepala Badan menerbitkan surat pemberitahuan kepada LSPro untuk memberikan klarifikasi, memperbaiki, dan/atau melengkapi dokumen.
- (2) Surat pemberitahuan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) disampaikan secara elektronik melalui SIINas.
- (3) LSPro sebagaimana dimaksud pada ayat (1) wajib memberikan klarifikasi, memperbaiki, dan/atau melengkapi dokumen dalam jangka waktu paling lama 30 (tiga puluh) hari kalender terhitung sejak surat pemberitahuan disampaikan.
- (4) Dalam hal LSPro:
 - a. tidak memberikan klarifikasi sampai dengan batas waktu sebagaimana dimaksud pada ayat (3); dan/atau
 - b. tidak melakukan perbaikan atas pemenuhan penilaian kesesuaian yang dipersyaratkan sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini sampai dengan batas waktu sebagaimana dimaksud pada ayat (3),Kepala Badan memerintahkan LSPro untuk membekukan Sertifikat SNI.

Pasal 38

- (1) Dalam hal berdasarkan laporan hasil evaluasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 36 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 39

LSPro yang tidak melakukan Surveilen sebagaimana dimaksud dalam Pasal 35 dikenai sanksi sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Pasal 40

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

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

Pasal 41

- (1) Tata cara pelaksanaan Surveilen mengacu pada skema sertifikasi SNI untuk Bj LAS, Bj LASW, dan Bj LAMW.
- (2) Skema sertifikasi SNI untuk Bj LAS, Bj LASW, dan Bj LAMW sebagaimana dimaksud pada ayat (1) tercantum dalam Lampiran I yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.

BAB IV TANGGUNG JAWAB

Pasal 42

- (1) Perusahaan Industri sebagaimana dimaksud dalam Pasal 27 ayat (1) huruf a yang memproduksi dan mengedarkan Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW dengan mereknya sendiri bertanggung jawab terhadap jaminan mutu hasil produksi Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW sesuai dengan ketentuan pemberlakuan SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (1).
- (2) Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 27 ayat (1) huruf b yang mengedarkan Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW dengan menggunakan merek milik Produsen di Luar Negeri bertanggung jawab terhadap jaminan mutu Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW sesuai dengan ketentuan pemberlakuan SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (1).

BAB V TATA CARA PENERBITAN SURAT KETERANGAN

Pasal 43

- (1) Untuk memperoleh surat keterangan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 4 ayat (1), Pelaku Usaha harus mengajukan permohonan penerbitan surat keterangan pengecualian pemberlakuan SNI untuk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW secara wajib.
- (2) Permohonan penerbitan surat keterangan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan secara elektronik melalui SIINas.
- (3) Pada laman SIINas, Pelaku Usaha sebagaimana dimaksud pada ayat (1) melakukan:
 - a. pengisian data sebagai berikut:
 - 1. nomor pos tarif/ *harmonized system*;
 - 2. uraian barang;
 - 3. spesifikasi dan/atau standar acuan produk yang dikecualikan;
 - 4. nomor SNI;

5. kegunaan atau keperluan; dan
6. pelabuhan tujuan, untuk barang asal impor;
- b. memilih lembaga yang melakukan sertifikasi dan pengujian produk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW; dan
- c. mengunggah dokumen, berupa:
 1. salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya;
 2. perizinan berusaha;
 3. surat pernyataan bermeterai dari Pelaku Usaha yang menyatakan bahwa produk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW yang diajukan pengecualiannya memiliki standar, ruang lingkup, klasifikasi, dan/atau syarat mutu yang berbeda dengan standar yang diwajibkan;
 4. foto atau gambar produk jadi yang akan dibuat; dan
 5. *mill certificate*.
- (4) Dalam hal permohonan penerbitan surat keterangan untuk keperluan bahan baku industri otomotif dan elektronika, perizinan berusaha sebagaimana dimaksud pada ayat (3) huruf c angka 2 merupakan perizinan berusaha dengan lingkup KBLI bidang industri otomotif dan/atau elektronika.
- (5) Dalam hal perizinan berusaha sebagaimana dimaksud pada ayat (4) bukan sebagai industri otomotif dan/atau elektronika, pelaku usaha mengunggah dokumen lain berupa:
 - a. perjanjian kerja sama antara Pelaku Usaha dengan Industri otomotif dan/atau elektronika; dan
 - b. perizinan berusaha dengan lingkup KBLI bidang industri otomotif dan/atau elektronika.
- (6) Lembaga sebagaimana dimaksud pada ayat (3) huruf b merupakan Lembaga yang ditunjuk oleh Menteri sebagai LSPro.

Pasal 44

- (1) Berdasarkan permohonan penerbitan surat keterangan pengecualian pemberlakuan SNI untuk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 43 ayat (1), lembaga melakukan penilaian terhadap:
 - a. kesesuaian data yang diisi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 43 ayat (3); dan
 - b. kelengkapan dan kesesuaian dokumen sebagaimana dimaksud dalam Pasal 43 ayat (4).
- (2) Penilaian terhadap data dan dokumen sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dapat dilakukan melalui pemeriksaan secara langsung di lokasi produksi.
- (3) Pemeriksaan secara langsung di lokasi produksi sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilakukan melalui:
 - a. Pemeriksaan kesesuaian data pengendalian mutu produk dengan uraian produk yang tercantum dalam permohonan; dan

- b. pengambilan contoh uji apabila diperlukan.
- (4) Pemeriksaan secara langsung di lokasi produksi sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dikecualikan bagi pemohon untuk keperluan bahan baku industri otomotif dan elektronika.

Pasal 45

- (1) Pemeriksaan secara langsung di lokasi produksi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 44 ayat (3) dilakukan oleh personel lembaga yang memiliki kompetensi produk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW.
- (2) Dalam hal terdapat pengambilan contoh uji pada saat pemeriksaan secara langsung, terhadap contoh uji sebagaimana dimaksud dalam Pasal 44 ayat (3) huruf b dilakukan pengujian pada laboratorium yang ditunjuk oleh Menteri sebagai Laboratorium Uji.
- (3) Personel lembaga sebagaimana dimaksud pada ayat (1) melakukan penilaian terhadap hasil pemeriksaan secara langsung dan/atau laporan hasil uji.

Pasal 46

- (1) Dalam hal telah dilaksanakan penilaian, lembaga menyusun hasil penilaian.
- (2) Hasil penilaian sebagaimana dimaksud pada ayat (1) paling sedikit memuat:
 - a. tanggal pelaksanaan pemeriksaan;
 - b. nama personel pemeriksa;
 - c. hasil pemeriksaan data dan dokumen;
 - d. nomor pos tarif/*harmonized system*;
 - e. uraian barang;
 - f. spesifikasi dan/atau standar acuan produk yang dikecualikan; dan
 - g. rekomendasi hasil penilaian.
- (3) Dalam hal pada saat penilaian dilakukan pengambilan contoh uji, hasil penilaian sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilengkapi dengan:
 - a. tanggal pelaksanaan pemeriksaan secara langsung;
 - b. laboratorium uji yang digunakan; dan
 - c. laporan hasil uji yang meliputi:
 - 1. nomor dan judul SNI;
 - 2. tanggal penerimaan contoh uji;
 - 3. tanggal pelaksanaan pengujian; dan
 - 4. hasil uji.
- (4) Lembaga menyampaikan hasil penilaian sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dan ayat (3) kepada Direktur Jenderal secara elektronik melalui SIINas.

Pasal 47

- (1) Berdasarkan hasil penilaian sebagaimana dimaksud dalam Pasal 46 ayat (4), Direktur Jenderal melakukan evaluasi terhadap kesesuaian proses penilaian dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini.
- (2) Dalam melakukan evaluasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1), Direktur Jenderal menugaskan pejabat pimpinan tinggi pratama di lingkungan Kementerian Perindustrian yang mempunyai tugas melakukan

pembinaan terhadap industri Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW.

- (3) Evaluasi sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilakukan paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak hasil penilaian disampaikan oleh lembaga secara lengkap.
- (4) Dalam hal hasil evaluasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) menyatakan hasil penilaian telah lengkap dan sesuai, Direktur Jenderal menerbitkan surat keterangan pengecualian pemberlakuan SNI untuk produk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW secara wajib.

Pasal 48

- (1) Dalam hal hasil evaluasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 47 ayat (1) ditemukan ketidaksesuaian, Direktur Jenderal meminta lembaga untuk memberikan klarifikasi.
- (2) Permintaan Direktur Jenderal sebagaimana dimaksud pada ayat (1) disampaikan secara elektronik melalui SIINas.
- (3) Berdasarkan permintaan sebagaimana dimaksud pada ayat (2), lembaga harus memberikan klarifikasi paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak tanggal permintaan klarifikasi.
- (4) Direktur Jenderal melakukan evaluasi atas klarifikasi oleh lembaga sebagaimana dimaksud pada ayat (3).
- (5) Dalam hal hasil evaluasi atas klarifikasi sebagaimana dimaksud pada ayat (4) menyatakan:
 - a. proses penilaian telah dilaksanakan sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini; atau
 - b. lembaga telah melakukan perbaikan atas ketidaksesuaian,Direktur Jenderal menerbitkan surat keterangan pengecualian pemberlakuan SNI untuk produk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW secara wajib.
- (6) Dalam hal hasil evaluasi atas klarifikasi sebagaimana dimaksud pada ayat (4) menyatakan lembaga:
 - a. tidak memberikan klarifikasi sampai dengan batas waktu sebagaimana dimaksud pada ayat (3); atau
 - b. telah memberikan klarifikasi namun tetap tidak dapat memenuhi ketentuan penilaian kesesuaian yang dipersyaratkan sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini,Direktur Jenderal menolak untuk menerbitkan surat keterangan pengecualian pemberlakuan SNI untuk produk Bj LS dan/atau Bj LSW secara wajib.

Pasal 49

- (1) Direktur Jenderal menyampaikan surat keterangan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 47 ayat (4) dan Pasal 48 ayat (5) kepada Pelaku Usaha secara elektronik melalui SIINas.
- (2) Direktur Jenderal menyampaikan surat penolakan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 48 ayat (6) kepada Pelaku Usaha secara elektronik melalui SIINas.

Pasal 50

- (1) Surat keterangan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 49 ayat (1) memuat informasi paling sedikit:
 - a. nama Pelaku Usaha;
 - b. bidang usaha;
 - c. alamat Pelaku Usaha;
 - d. nomor pos tarif;
 - e. uraian barang; dan
 - f. spesifikasi dan/atau standar acuan produk yang dikecualikan.
- (2) Surat keterangan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) berlaku untuk 1 (satu) tahun takwim.

Pasal 51

Tata cara penerbitan surat keterangan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 43 sampai dengan Pasal 50 tercantum dalam Lampiran II yang merupakan bagian tidak terpisahkan dalam Peraturan Menteri ini.

BAB VI

KETENTUAN LAIN-LAIN

Pasal 52

- (1) Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW yang diproduksi oleh Produsen di Luar Negeri harus dimasukkan ke dalam gudang yang dimiliki oleh Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 11 ayat (2) huruf c sebelum diedarkan atau dipindahtangankan kepemilikannya.
- (2) Dalam hal Perwakilan Resmi menunjuk importir yang memiliki perizinan berusaha API-P, Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW yang diproduksi oleh Produsen di Luar Negeri harus dimasukkan ke dalam gudang yang dimiliki oleh importir sebagaimana dimaksud dalam Pasal 12 ayat (2) huruf b.
- (3) Terhadap Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW yang diimpor oleh importir yang memiliki perizinan berusaha API-P sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilakukan dalam bentuk gulungan, importir dapat melakukan proses pemotongan Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW sebelum dimasukkan ke dalam gudang yang dimiliki oleh importir.
- (4) Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW yang dimasukkan ke dalam gudang importir sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilarang untuk diperdagangkan atau dipindahtangankan kepada pihak lain.
- (5) Pemasukan Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dan ayat (2) dilakukan dengan verifikasi atau penelusuran teknis.
- (6) Verifikasi atau penelusuran teknis sebagaimana dimaksud pada ayat (4) dilakukan untuk memastikan kesesuaian alamat pengiriman yang tercantum dalam dokumen importasi dengan alamat gudang yang dimiliki oleh Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud

- pada ayat (1) dan dengan alamat gudang yang dimiliki oleh Importir sebagaimana dimaksud pada ayat (2).
- (7) Verifikasi atau penelusuran teknis sebagaimana dimaksud pada ayat (4) dan ayat (5) dilaksanakan sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Pasal 53

Dalam hal masa berlaku Sertifikat SNI dan/atau SPPT SNI telah berakhir, Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW yang telah diproduksi atau telah diimpor masih dapat diedarkan hingga ke konsumen akhir apabila:

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

Pasal 54

Pengawasan terhadap pemberlakuan SNI untuk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW secara wajib dilaksanakan sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Pasal 55

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

Pasal 56

Segala biaya yang diperlukan dalam rangka:

- a. 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, atau
- b. kegiatan pemeriksaan oleh lembaga dibebankan kepada Pelaku Usaha yang mengajukan permohonan penerbitan surat keterangan pengecualian SNI.

BAB VII

KETENTUAN PERALIHAN

Pasal 57

- (1) Sertifikat produk penggunaan tanda SNI untuk Bj LAS, yang telah diterbitkan berdasarkan ketentuan dalam Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 39/M-IND/PER/2/2012 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Baja Lembaran dan Gulungan Lapis Paduan Aluminium-Seng (Bj.LAS) Secara Wajib dan masih berlaku, dinyatakan berlaku sebagai Sertifikat SNI dan SPPT SNI.
- (2) Sertifikat produk penggunaan tanda SNI untuk Bj LAS sebagaimana dimaksud pada ayat (1), harus disesuaikan dengan ketentuan dalam Peraturan

Menteri ini dalam jangka waktu paling lama 1 (satu) tahun sejak Peraturan Menteri ini berlaku.

- (3) Sertifikat kesesuaian untuk Bj LASW dan Bj LAMW dan surat persetujuan penggunaan Tanda SNI untuk Bj LASW dan Bj LAMW yang telah diterbitkan sebelum Peraturan Menteri ini berlaku dan masih berlaku, harus disesuaikan dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini dalam jangka waktu paling lama 1 (satu) tahun terhitung sejak Peraturan Menteri ini berlaku.

Pasal 58

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 sebagaimana diatur dalam Peraturan Menteri ini.

Pasal 59

- (1) Bj LAS yang telah dibubuhi Tanda SNI berdasarkan ketentuan dalam Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 39/M-IND/PER/2/2012 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Baja Lembaran dan Gulungan Lapis Paduan Aluminium-Seng (Bj.LAS) Secara Wajib dikecualikan dari kewajiban pembubuhan tanda elektronik.
- (2) Bj LAS 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 berbedar hingga pengguna akhir.
- (3) Bj LAS 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 60

- (1) Bj LAS yang belum sesuai dengan ketentuan dalam Perindustrian Nomor 39/M-IND/PER/2/2012 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Baja Lembaran dan Gulungan Lapis Paduan Aluminium-Seng (Bj LAS) Secara Wajib, wajib memenuhi ketentuan sebagaimana diatur dalam Peraturan Menteri ini.
- (2) Bj LAS sebagaimana dimaksud pada ayat (1) hasil produksi dalam negeri dan telah diproduksi sebelum Peraturan Menteri ini berlaku masih dapat beredar hingga pengguna akhir.
- (3) Bj LAS sebagaimana dimaksud pada ayat (1) hasil impor dan telah menyelesaikan kewajiban pabean sebelum Peraturan Menteri ini berlaku masih dapat beredar hingga pengguna akhir.
- (4) Bj LASW dan BJ LAMW hasil produksi dalam negeri dan telah diproduksi sebelum Peraturan Menteri ini berlaku masih dapat beredar hingga pengguna akhir.
- (5) Bj LASW dan BJ LAMW hasil impor dan telah menyelesaikan kewajiban pabean sebelum Peraturan

Menteri ini berlaku masih dapat beredar hingga pengguna akhir.

BAB VIII KETENTUAN PENUTUP

Pasal 61

Pada saat Peraturan Menteri ini mulai berlaku:

- a. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 39/M-IND/PER/2/2012 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Baja Lembaran dan Gulungan Lapis Paduan Aluminium-Seng (Bj.LAS) Secara Wajib (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2012 Nomor 263);
- b. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 35 Tahun 2019 tentang Penerbitan Pertimbangan Teknis untuk Pengecualian dari Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia untuk Produk Besi/Baja dan Kabel Secara Wajib (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2019 Nomor 1236) sepanjang mengatur tentang baja lembaran dan gulungan lapis paduan aluminium-seng; dan
- c. ketentuan pelaksanaan Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 39/M-IND/PER/2/2012 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Baja Lembaran dan Gulungan Lapis Paduan Aluminium-Seng (Bj.LAS) Secara Wajib (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2012 Nomor 263),
dicabut dan dinyatakan tidak berlaku.

Pasal 62

Peraturan Menteri ini mulai berlaku setelah 6 (enam) bulan terhitung sejak tanggal diundangkan.

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

Ditetapkan di Jakarta
pada tanggal 13 November 2024

MENTERI PERINDUSTRIAN
REPUBLIK INDONESIA,

AGUS GUMIWANG KARTASASMITA



Diundangkan di Jakarta
pada tanggal

DIREKTUR JENDERAL
PERATURAN PERUNDANG-UNDANGAN
KEMENTERIAN HUKUM REPUBLIK INDONESIA,

DHAHANA PUTRA

BERITA NEGARA REPUBLIK INDONESIA TAHUN 2024 NOMOR

LAMPIRAN I
PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 68 TAHUN 2024
TENTANG
PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL
INDONESIA UNTUK BAJA LEMBARAN
DAN GULUNGAN LAPIS PADUAN
ALUMINIUM-SENG, SERTA BAJA
LEMBARAN DAN GULUNGAN LAPIS
PADUAN ALUMINIUM-SENG WARNA
DAN LAPIS PADUAN ALUMINIUM-
MAGNESIUM LAPIS CAT WARNA
SECARA WAJIB

SKEMA SERTIFIKASI STANDAR NASIONAL INDONESIA UNTUK BAJA
LEMBARAN DAN GULUNGAN LAPIS PADUAN ALUMINIUM-SENG, SERTA
BAJA LEMBARAN DAN GULUNGAN LAPIS PADUAN ALUMINIUM-SENG
WARNA DAN LAPIS PADUAN ALUMINIUM-MAGNESIUM LAPIS CAT WARNA

- A. Ruang Lingkup
Skema ini berlaku untuk sertifikasi awal, Surveilen, dan sertifikasi ulang/resertifikasi dalam rangka pemberlakuan SNI untuk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW secara wajib.
- B. Acuan Normatif
Dokumen yang dijadikan acuan dalam skema ini adalah:
1. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 45 Tahun 2022 tentang Standardisasi Industri;
 2. SNI 4096:2019, Baja Lembaran dan Gulungan Lapis Paduan Alumnum Seng (Bj LAS); dan
 3. SNI 8305:2019, Baja Lembaran dan Gulungan Lapis Paduan Aluminium-Seng dan Lapis PaduanAluminium-Magnesium Lapis Cat Warna (Bj LAS Warna-Bj LAM Warna).
- 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.	
		b. Pada laman SIINas, Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri melalui Perwakilan Resmi harus:	
		Perusahaan Industri:	Perwakilan Resmi:
		1) menginput data dengan mengisi formulir isian; 2) memilih SNI yang akan diajukan penilaian kesesuaian; 3) memilih LSPro yang akan melakukan penilaian kesesuaian; 4) mengunggah bukti kepemilikan merek berupa sertifikat merek untuk produk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW kelas 6 (enam) yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum; dan 5) mengunggah dokumen pendukung lain berupa:	
		a) surat permohonan yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perusahaan Industri;	a) surat permohonan yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perwakilan Resmi;
		b) salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya;	b) salinan akta pendirian Produsen di Luar Negeri dan perubahannya;
		c) perizinan berusaha dengan lingkup kegiatan usaha industri Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW dengan lingkup KBLI 24102;	c) perizinan berusaha dengan ruang lingkup kegiatan usaha industri Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW 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	e) surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perwakilan Resmi yang menyatakan tidak akan mengedarkan, memasarkan, dan/atau

		mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan produk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI;	memindahtangankan produk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI;
		f) diagram alir proses produksi;	f) diagram alir proses produksi;
		g) informasi produk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW yang mencakup merek, kelas baja, simbol massa lapisan, dan tebal;	g) informasi produk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW yang mencakup merek, kelas baja, simbol massa lapisan, dan tebal;
		h) daftar fasilitas produksi;	h) daftar fasilitas produksi;
		i) daftar peralatan uji produk mulai dari bahan baku sampai produk akhir;	i) daftar peralatan uji produk mulai dari bahan baku sampai produk akhir;
		j) ilustrasi pembubuhan tanda SNI;	j) ilustrasi pembubuhan tanda SNI;
		k) daftar informasi terdokumentasi sesuai ISO 9001:2015;	k) daftar informasi terdokumentasi sesuai ISO 9001:2015;
		l) struktur organisasi; dan	l) struktur organisasi;
		m) proses bisnis.	m) proses bisnis; dan
			n) dokumen legalitas persyaratan Perwakilan Resmi yang berupa:
			i. salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya;
			ii. perizinan berusaha;
			iii. bukti penunjukan sebagai Perwakilan Resmi dari Produsen di Luar Negeri dalam bentuk akta otentik yang dibuat di hadapan notaris di wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia;

		<ul style="list-style-type: none"> iv. perjanjian lisensi merek untuk produk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW kelas 6 (enam) dari Produsen di Luar Negeri sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Resmi yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum; v. bukti pencatatan perjanjian lisensi merek untuk produk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW kelas 6 (enam) dari Produsen di Luar Negeri sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Resmi yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum; dan vi. bukti kepemilikan gudang di kabupaten/kota yang sama atau kabupaten/kota terdekat dengan tempat kedudukan Perwakilan Resmi. 	
		<p>c. Kepala Badan melakukan verifikasi atas kebenaran isian formulir dan kelengkapan dokumen yang diunggah oleh Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi.</p>	
		<p>d. 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>	
		<p>e. 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>f. 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>g. 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>h. Dalam hal LSPro membutuhkan dokumen tambahan terkait penilaian kesesuaian, Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi harus melengkapi dan menyampaikannya kepada LSPro.</p>	

		<p>Catatan:</p> <p>a. Merek milik sendiri dibuktikan dengan:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) pemilik sertifikat merek sama dengan nama Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri; 2) pemilik sertifikat merek tercantum dalam akta pendirian perusahaan (Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri); 3) pemilik sertifikat merek dan perusahaan pemohon penerbitan Sertifikat SNI merupakan bagian dari perusahaan multinasional; atau 4) merek yang diperoleh dari pengalihan dari pemilik asli kepada pemilik yang baru (Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri). <p>b. Dalam hal Perusahaan Industri pada saat mengajukan permohonan penerbitan Sertifikat SNI mengunggah bukti pendaftaran merek dan/atau 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.</p> <p>c. Untuk Perwakilan Resmi, dokumen sebagaimana dimaksud pada angka 5) huruf b) dan huruf c) harus diunggah sebanyak 2 (dua) salinan dengan ketentuan:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 1 (satu) salinan asli yang dilegalisasi oleh pejabat diplomatik di bidang perindustrian, bidang ekonomi, atau perwakilan konsuler Indonesia di negara setempat; dan 2) 1 (satu) salinan terjemahan dalam bahasa Indonesia yang diterjemahkan oleh penerjemah tersumpah. <p>d. Untuk Perwakilan Resmi, dokumen sebagaimana dimaksud pada angka 5) huruf f), huruf i), huruf k), huruf l), dan huruf m) diterjemahkan dalam Bahasa Indonesia.</p> <p>e. Sertifikat sistem manajemen mutu harus diterbitkan oleh:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) lembaga sertifikasi sistem manajemen mutu yang telah diakreditasi oleh KAN; atau 2) lembaga sertifikasi sistem manajemen mutu yang telah diakreditasi oleh badan akreditasi penanda tangan perjanjian saling pengakuan melalui kerja sama akreditasi internasional. <p>f. Dalam hal pelaksanaan produksi Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW terdapat proses yang terpisah dari lokasi utama secara fisik dan proses tersebut terkait dengan persyaratan mutu produk serta menjadi bagian dari lingkup sistem manajemen mutu, terhadap proses tersebut tetap menjadi bagian dari lokasi utama yang harus dilakukan audit.</p>	
2.	Sistem Manajemen Mutu yang diterapkan	Sistem manajemen mutu (SMM) ISO 9001:2015 atau revisinya.	
3.	Durasi Audit	Untuk Perusahaan Industri	Untuk Produsen di Luar Negeri
		Jumlah minimal durasi audit:	Jumlah minimal durasi audit:

		<p>a. Audit kecukupan, 1 <i>mandays</i> (orang hari). b. Audit kesesuaian untuk sertifikasi awal atau resertifikasi 4 <i>mandays</i> (orang hari), tidak termasuk waktu pengambilan contoh.</p>	<p>a. Audit kecukupan, 1 <i>mandays</i> (orang hari). b. Audit kesesuaian untuk sertifikasi awal atau resertifikasi 6 <i>mandays</i> (orang hari), tidak termasuk waktu pengambilan contoh.</p>														
		<p>Catatan:</p> <ol style="list-style-type: none"> Durasi audit tersebut di atas tidak termasuk waktu perjalanan dan karantina. Jika auditor merangkap sebagai petugas pengambil contoh (PPC), pelaksanaan pengambilan contoh di luar waktu audit. 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. Dalam hal Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri melalui Perwakilan Resmi mengajukan permohonan sertifikasi lebih dari 1 (satu) standar Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW secara bersamaan, maka durasi audit: <table border="1" data-bbox="908 750 2239 950"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Judul SNI atau Produk</th> <th colspan="2">Jumlah <i>Mandays</i> (orang hari)</th> </tr> <tr> <th>Perusahaan Industri</th> <th>Produsen di Luar Negeri</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Bj LASW dan Bj LAMW</td> <td>4 (empat)</td> <td>6 (enam)</td> </tr> <tr> <td>Bj LAS dan Bj LASW</td> <td>6 (enam)</td> <td>9 (sembilan)</td> </tr> <tr> <td>Bj LAS dan Bj LAMW</td> <td>6 (enam)</td> <td>9 (sembilan)</td> </tr> </tbody> </table>		Judul SNI atau Produk	Jumlah <i>Mandays</i> (orang hari)		Perusahaan Industri	Produsen di Luar Negeri	Bj LASW dan Bj LAMW	4 (empat)	6 (enam)	Bj LAS dan Bj LASW	6 (enam)	9 (sembilan)	Bj LAS dan Bj LAMW	6 (enam)	9 (sembilan)
Judul SNI atau Produk	Jumlah <i>Mandays</i> (orang hari)																
	Perusahaan Industri	Produsen di Luar Negeri															
Bj LASW dan Bj LAMW	4 (empat)	6 (enam)															
Bj LAS dan Bj LASW	6 (enam)	9 (sembilan)															
Bj LAS dan Bj LAMW	6 (enam)	9 (sembilan)															
4.	<p>Personil Auditor, Petugas Pengambil Contoh</p>	<ol style="list-style-type: none"> Memiliki kompetensi yang sesuai/sejenis; Merupakan warga negara Indonesia yang berdomisili di Indonesia; Lancar berbahasa Indonesia; Memahami ketentuan peraturan perundang-undangan terkait; Telah diregistrasi oleh Menteri melalui SIINas; dan Terdaftar di LSPro yang memberikan penugasan. 															
5.	<p>Laboratorium Uji yang digunakan</p>	<p>Laboratorium uji yang digunakan :</p> <ol style="list-style-type: none"> Laboratorium Uji di dalam negeri; atau Laboratorium Uji di luar negeri. <p>Laboratorium Uji di dalam negeri harus memenuhi persyaratan:</p> <ol style="list-style-type: none"> telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan lingkup SNI untuk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW; dan 															

		<p>b. ditunjuk oleh Menteri.</p> <p>Catatan: Bahwa yang dimaksud dengan “telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan lingkup SNI untuk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW” adalah telah terakreditasi untuk sebagian atau seluruh parameter pengujian yang tercantum dalam SNI untuk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW.</p> <p>Laboratorium Uji di luar negeri harus memenuhi persyaratan:</p> <p>a. telah diakreditasi dengan ruang lingkup yang sesuai oleh badan akreditasi penanda tangan perjanjian saling pengakuan melalui kerja sama akreditasi internasional;</p> <p>b. negara tempat Laboratorium Uji berada memiliki perjanjian bilateral atau multilateral di bidang regulasi teknis dengan pemerintah Republik Indonesia; dan</p> <p>c. ditunjuk oleh Menteri.</p> <p>Petugas penguji dari Laboratorium Uji di dalam negeri merupakan:</p> <p>a. petugas yang memiliki kompetensi pada bidangnya;</p> <p>b. merupakan warga negara Indonesia yang berdomisili di Indonesia;</p> <p>c. lancar berbahasa Indonesia;</p> <p>d. memahami ketentuan peraturan perundang-undangan; dan</p> <p>e. terdaftar di Laboratorium Uji yang memberikan penugasan.</p>
Tahap II : Determinasi		
1.	Audit Tahap 1 (Audit Kecukupan)	<p>a. Dilakukan jika dokumen pada tahap seleksi telah lengkap dan benar sesuai persyaratan.</p> <p>b. Dilakukan oleh tim atau perwakilan tim yang akan melaksanakan audit tahap 2 (audit kesesuaian).</p> <p>c. Melakukan tinjauan dokumen administrasi.</p> <p>d. Melakukan tinjauan dokumen terkait sistem manajemen mutu yang diterjemahkan dalam bahasa Indonesia, yaitu:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) pedoman mutu; 2) rencana mutu; 3) diagram alir proses produksi; 4) laporan audit internal yang terakhir; 5) laporan rapat tinjauan manajemen yang terakhir; 6) struktur organisasi; 7) peta lokasi; 8) daftar fasilitas produksi;

		<p>9) daftar informasi terdokumentasi sesuai ISO 9001:2015;</p> <p>10) proses bisnis; dan</p> <p>11) daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir;</p>
		e. Memastikan kebenaran dan kesesuaian dokumen dan daftar informasi terdokumentasi yang disampaikan oleh pemohon;
		f. Memastikan pemenuhan persyaratan fasilitas proses produksi yang meliputi peralatan produksi minimal dan <i>quality control</i> yang dimiliki.
2.	Audit Tahap 2 (Audit Kesesuaian)	a. Audit tahap 2 (audit kesesuaian) dilakukan jika telah memenuhi persyaratan audit tahap 1.
		b. Auditor harus memastikan rencana audit (<i>audit plan</i>) dan rencana pengambilan contoh (<i>sampling plan</i>) yang disiapkan oleh petugas pengambil contoh (PPC) sesuai dengan SNI 4096:2019 dan/atau 8305:2019.
		c. Paling sedikit 1 (satu) orang dari tim auditor memiliki kompetensi produk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW.
		d. Audit untuk proses produksi dan <i>Quality Control</i> (QC) / <i>Quality Assurance</i> (QA) harus dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi produk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW.
3.	Lingkup yang diaudit	a. Pada sertifikasi awal atau sertifikasi ulang (resertifikasi), audit sistem manajemen mutu dilakukan pada seluruh elemen sistem fungsi organisasi.
		b. Audit dilakukan pada saat proses produksi sedang berjalan dan bisa diwakili oleh salah satu jenis Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW yang diajukan sertifikasi SNI.
		c. Audit proses produksi: Konsistensi produk yang diajukan untuk sertifikasi harus diperiksa di lokasi produksi. Penilaian audit proses produksi dilakukan untuk memverifikasi: <ul style="list-style-type: none"> 1) fasilitas, peralatan, personil, dan prosedur yang digunakan pada proses produksi; 2) kemampuan dan kompetensi untuk memantau, mengukur, dan menguji produk sebelum dan setelah produksi; 3) pengambilan contoh dan pengujian yang dilakukan oleh pabrik untuk memelihara konsistensi produk sehingga dapat menjamin kesesuaian persyaratan produk; 4) pengendalian proses produksi sesuai tahapan proses/parameter yang mengacu pada Huruf G dalam dokumen skema sertifikasi ini; 5) kemampuan pabrik untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai.

		d. Tim audit melakukan verifikasi fasilitas kemampuan produksi, termasuk kapasitas produksi produk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW untuk memastikan kemampuan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri menghasilkan produk yang dimohonkan.
4.	Titik Kritis yang perlu diperhatikan pada saat Audit	a. Inspeksi bahan baku.
		b. Proses produksi dan peralatannya sesuai dengan parameter yang tercantum dalam SNI untuk masing-masing produk.
		c. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri Bj LAS wajib memiliki paling sedikit fasilitas produksi berupa: <ol style="list-style-type: none"> 1) fasilitas pembersihan permukaan; 2) fasilitas perlakuan panas; 3) fasilitas pelapisan aluminium-seng dengan cara celup panas (<i>hot-dip</i>); dan 4) fasilitas pendinginan.
		d. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri Bj LASW dan/atau Bj LAMW wajib memiliki paling sedikit fasilitas produksi berupa: <ol style="list-style-type: none"> 1) fasilitas pembersihan permukaan; 2) fasilitas pemberian warna dengan sistem roll (<i>roller coater</i>); dan 3) fasilitas pengeringan dan pendinginan cat.
		e. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri Bj LAS wajib memiliki paling sedikit peralatan uji berupa: <ol style="list-style-type: none"> 1) peralatan uji massa lapisan aluminium-seng; 2) peralatan uji daya rekat lapisan aluminium-seng dan mampu lengkung; 3) peralatan uji sifat mekanis; 4) peralatan uji komposisi kimia; 5) peralatan uji dimensi; dan 6) peralatan uji kerataan permukaan.
		f. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri Bj LASW dan/atau Bj LAMW wajib memiliki paling sedikit peralatan uji berupa: <ol style="list-style-type: none"> 1) peralatan uji massa lapisan aluminium-seng (untuk Bj LASW) atau massa lapisan aluminium-seng-magnesium (untuk Bj LAMW); 2) peralatan uji daya rekat lapisan cat; 3) peralatan uji daya tahan lapisan cat terhadap beban kejut (impak); 4) peralatan uji daya tahan lapisan cat terhadap goresan; 5) peralatan uji ketebalan lapisan cat kering;

		<p>6) peralatan uji tingkat kilap; 7) peralatan uji sifat mekanis; dan 8) peralatan uji dimensi.</p>
		g. Kalibrasi alat uji.
		h. Inspeksi dalam proses produksi (<i>in process QC</i>).
		i. Inspeksi barang keluar (<i>outgoing QC</i>).
		j. Penandaan.
5.	Kategori Ketidaksesuaian	<p>a. Mayor apabila: 1) ketidaksesuaian terkait langsung dengan mutu produk sehingga mengakibatkan ketidaksesuaian terhadap SNI 4096:2019 dan/atau 8305:2019, 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 2) ketidaksesuaian terkait dengan sistem manajemen mutu, diberikan waktu perbaikan maksimal 1 (satu) bulan disertai dengan analisa penyebab ketidaksesuaian.</p> <p>b. Minor apabila terdapat inkonsistensi dalam menerapkan sistem manajemen mutu, maka Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri menyampaikan tindakan perbaikan dan diberi waktu paling lama 2 (dua) bulan disertai analisa penyebab ketidaksesuaian.</p>
6.	Pengambilan Contoh	<p>a. Petugas pengambil contoh (PPC) membuat rencana pengambilan contoh yang disetujui oleh ketua tim auditor.</p> <p>b. Pengambilan contoh uji dilakukan di akhir aliran produksi atau gudang produksi.</p> <p>c. Contoh uji diambil oleh PPC dan dibuatkan berita acara pengambilan contoh yang diketahui oleh ketua tim audit dan perusahaan.</p> <p>d. Contoh uji yang telah diambil harus dikemas, diberi label contoh uji, dan disegel.</p> <p>e. Ketentuan jumlah pengambilan contoh dalam rangka sertifikasi awal dan sertifikasi ulang lebih lanjut diatur sesuai Huruf E “Ketentuan Contoh Uji” dalam skema sertifikasi ini.</p> <p>Keterangan: Bagian untuk arsip produsen diberi pelabelan dan disimpan di tempat Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi sampai sertifikat SNI diterbitkan.</p>
7.	Cara Pengujian	Cara pengujian sesuai SNI 4096:2019 dan/atau SNI 8305:2019.
8.	Laporan Hasil Uji	Mencantumkan hasil uji dan syarat mutu sesuai dengan SNI 4096:2019 dan/atau SNI 8305:2019.
Tahap III: Tinjauan dan Keputusan		

1.	Tinjauan terhadap Laporan Audit dan Laporan Hasil Uji	<p>a. Pengkaji (<i>reviewer</i>) yang melakukan tinjauan terhadap laporan audit dan laporan hasil uji memiliki kompetensi terkait produk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW.</p> <p>b. Pengkaji (<i>reviewer</i>) melakukan tinjauan laporan audit dan laporan hasil uji.</p> <p>c. Tinjauan yang dihasilkan menjadi bahan untuk menetapkan rekomendasi keputusan Sertifikat SNI untuk produk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW;</p> <p>d. Ketentuan untuk hasil uji:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) jika hasil uji terhadap contoh yang dikirim ke Laboratorium Uji tidak memenuhi persyaratan SNI, LSPro menerbitkan laporan ketidaksesuaian kepada Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri. 2) pengambilan contoh ulang dilakukan setelah Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri melakukan tindakan perbaikan. 3) pengambilan contoh ulang dilakukan untuk pengujian ulang pada seluruh parameter. 4) pengambilan contoh ulang dilakukan paling banyak 1 (satu) kali. 5) pengambilan contoh ulang dilakukan paling lama 30 (tiga puluh) hari kerja sejak Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri menerima pemberitahuan dari LSPro, apabila Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri tidak menindaklanjuti pemberitahuan tersebut maka produk yang diajukan dalam sertifikasi dinyatakan gagal. 6) jika pengujian ulang dinyatakan tidak memenuhi persyaratan SNI, maka proses sertifikasi dinyatakan gagal. <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 dengan Prosedur LSPro, dengan keputusan:</p> <ol style="list-style-type: none"> a. penerbitan; atau b. penolakan penerbitan.
3.	Penerbitan Sertifikat SNI	<ol style="list-style-type: none"> a. Sebelum LSPro menerbitkan Sertifikat SNI, LSPro wajib menyampaikan hasil penilaian kesesuaian kepada Kepala Badan melalui SIINas. b. Hasil penilaian kesesuaian sebagaimana dimaksud pada huruf a paling sedikit memuat: <ol style="list-style-type: none"> 1) tanggal pelaksanaan audit kecukupan; 2) skema sertifikasi dan tanggal audit kesesuaian; 3) nama auditor; 4) nama petugas pengambil contoh; 5) hasil pelaksanaan audit kecukupan dan audit kesesuaian;

	<ul style="list-style-type: none">6) uraian produk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW yang mencakup merek, kelas baja, simbol massa lapisan, dan tebal;7) Laboratorium Uji yang digunakan;8) konsep Sertifikat SNI yang akan diterbitkan beserta lampirannya; dan9) laporan hasil uji yang meliputi:<ul style="list-style-type: none">a) nomor dan judul SNI;b) tanggal penerimaan contoh uji;c) tanggal pelaksanaan pengujian;d) nomor dan tanggal laporan hasil uji; dane) hasil uji.
	c. Kepala Badan melakukan evaluasi terhadap hasil penilaian kesesuaian yang disampaikan oleh LSPro.
	d. Dalam melakukan evaluasi, Kepala Badan menugaskan unit kerja yang memiliki tugas dan fungsi perumusan, penerapan, dan pemberlakuan standardisasi industri.
	e. Dalam hal berdasarkan hasil evaluasi ditemukan adanya ketidaksesuaian, Kepala Badan meminta LSPro untuk memberikan klarifikasi.
	f. Permintaan Kepala Badan disampaikan secara elektronik melalui SIINas.
	g. LSPro harus memberikan klarifikasi paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak tanggal permintaan klarifikasi.
	h. Dalam hal LSPro: <ul style="list-style-type: none">1) tidak memberikan klarifikasi sampai dengan batas waktu yang ditentukan; atau2) 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.
	i. Dalam hal: <ul style="list-style-type: none">1) berdasarkan laporan hasil evaluasi dinyatakan proses penilaian kesesuaian telah dilaksanakan sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini; atau2) LSPro telah melakukan perbaikan atas ketidaksesuaian, Kepala Badan memberikan validasi terhadap pelaksanaan penilaian kesesuaian oleh LSPro.
	j. Bukti validasi terhadap pelaksanaan penilaian kesesuaian berupa tanda elektronik.
	k. Tanda elektronik memuat tautan elektronik ke informasi sertifikat yang terdapat dalam SIINas.

		<p>l. Tanda elektronik disampaikan kepada LSPro secara elektronik melalui SIINas.</p> <p>m. Berdasarkan hasil penilaian kesesuaian dan hasil evaluasi, LSPro menerbitkan Sertifikat SNI.</p> <p>n. Sertifikat SNI harus dibubuhi tanda elektronik.</p> <p>o. LSPro membubuhkan tanda elektronik pada Sertifikat SNI.</p> <p>p. Sertifikat SNI paling sedikit mencantumkan informasi:</p> <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> <p>1) nama dan alamat Perusahaan Industri</p> <p>2) alamat pabrik;</p> <p>3) merek;</p> <p>4) kelas baja, simbol massa lapisan, dan tebal nominal;</p> <p>5) nomor dan judul SNI;</p> <p>6) tanggal terbit Sertifikat SNI; dan</p> <p>7) masa berlaku Sertifikat SNI.</p> </td> <td> <p>1) nama dan alamat Produsen di Luar Negeri;</p> <p>2) alamat pabrik;</p> <p>3) nama dan alamat Perwakilan Resmi;</p> <p>4) alamat gudang Perwakilan Resmi;</p> <p>5) merek;</p> <p>6) kelas baja, simbol massa lapisan, dan tebal nominal;</p> <p>7) nomor dan judul SNI;</p> <p>8) tanggal terbit Sertifikat SNI; dan</p> <p>9) masa berlaku Sertifikat SNI.</p> </td> </tr> </tbody> </table>	Untuk Perusahaan Industri	Untuk Produsen di luar negeri	<p>1) nama dan alamat Perusahaan Industri</p> <p>2) alamat pabrik;</p> <p>3) merek;</p> <p>4) kelas baja, simbol massa lapisan, dan tebal nominal;</p> <p>5) nomor dan judul SNI;</p> <p>6) tanggal terbit Sertifikat SNI; dan</p> <p>7) masa berlaku Sertifikat SNI.</p>	<p>1) nama dan alamat Produsen di Luar Negeri;</p> <p>2) alamat pabrik;</p> <p>3) nama dan alamat Perwakilan Resmi;</p> <p>4) alamat gudang Perwakilan Resmi;</p> <p>5) merek;</p> <p>6) kelas baja, simbol massa lapisan, dan tebal nominal;</p> <p>7) nomor dan judul SNI;</p> <p>8) tanggal terbit Sertifikat SNI; dan</p> <p>9) masa berlaku Sertifikat SNI.</p>
Untuk Perusahaan Industri	Untuk Produsen di luar negeri					
<p>1) nama dan alamat Perusahaan Industri</p> <p>2) alamat pabrik;</p> <p>3) merek;</p> <p>4) kelas baja, simbol massa lapisan, dan tebal nominal;</p> <p>5) nomor dan judul SNI;</p> <p>6) tanggal terbit Sertifikat SNI; dan</p> <p>7) masa berlaku Sertifikat SNI.</p>	<p>1) nama dan alamat Produsen di Luar Negeri;</p> <p>2) alamat pabrik;</p> <p>3) nama dan alamat Perwakilan Resmi;</p> <p>4) alamat gudang Perwakilan Resmi;</p> <p>5) merek;</p> <p>6) kelas baja, simbol massa lapisan, dan tebal nominal;</p> <p>7) nomor dan judul SNI;</p> <p>8) tanggal terbit Sertifikat SNI; dan</p> <p>9) masa berlaku Sertifikat SNI.</p>					
		<p>q. Dalam hal Perwakilan Resmi menunjuk importir dengan NIB berlaku sebagai API-P, selain informasi sebagaimana dimaksud pada huruf p, Sertifikat SNI untuk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW asal impor juga harus mencantumkan nama, alamat lokasi produksi importir, dan alamat gudang importir apabila lokasi gudang terpisah dari lokasi produksi.</p> <p>r. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri sebagaimana dimaksud pada huruf p hanya dapat memiliki 1 (satu) Sertifikat SNI untuk 1 (satu) lokasi produksi.</p> <p>s. Dalam Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud pada huruf r dapat dicantumkan lebih dari 1 (satu) merek.</p> <p>t. Sertifikat SNI berlaku untuk jangka waktu 5 (lima) tahun terhitung sejak tanggal penerbitan Sertifikat SNI.</p> <p>u. Produsen di Luar Negeri hanya dapat menunjuk 1 (satu) Perwakilan Resmi.</p> <p>v. Perwakilan Resmi hanya dapat mewakili 1 (satu) Produsen di luar negeri.</p>				
Tahap IV: Lisensi						
1.	Penerbitan Surat Persetujuan	<p>a. Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW 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>				

Penggunaan Tanda (SPPT) SNI	b.	Persetujuan penggunaan Tanda SNI diberikan dalam bentuk SPPT SNI.
	c.	Pengajuan permohonan penerbitan SPPT SNI disampaikan kepada Kepala Badan secara elektronik melalui SIINas oleh Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi;
	d.	Dalam mengajukan permohonan penerbitan SPPT SNI, Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi harus: 1) menginput data dengan mengisi formulir isian pada laman SIINas; dan 2) mengunggah dokumen pendukung yang diperlukan: a) untuk Perusahaan Industri berupa bukti kapasitas produksi, tingkat utilisasi, rencana produksi, dan realisasi produksi tahun sebelumnya; atau b) untuk Perwakilan Resmi berupa bukti kapasitas produksi Produsen di Luar Negeri, rencana importasi, dan realisasi tahunan importasi terakhir .
	e.	Dokumen realisasi produksi tahun sebelumnya atau realisasi tahunan importasi terakhir dikecualikan bagi Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi yang baru mengajukan permohonan penerbitan SPPT SNI untuk pertama kali.
	f.	Kepala Badan melakukan evaluasi atas permohonan penerbitan SPPT SNI.
	g.	Dalam melakukan evaluasi Kepala Badan membentuk tim.
	h.	Tim paling sedikit terdiri atas unsur: 1) Badan; dan 2) direktorat jenderal di lingkungan Kementerian Perindustrian yang mempunyai tugas melakukan pembinaan terhadap industri Bj LAS, Bj LASW, dan Bj LAMW.
	i.	Dalam melaksanakan evaluasi, tim melakukan: 1) pemeriksaan atas kesesuaian isian formulir dengan dokumen pendukung; dan 2) penilaian kelayakan penggunaan Tanda SNI yang diajukan.
	j.	Dalam hal ditemukan: 1) ketidaksesuaian antara isian formulir dan dokumen pendukung; dan/atau 2) ketidaklayakan antara permintaan penggunaan Tanda SNI yang diajukan dengan dokumen pendukung, tim meminta pemohon SPPT SNI untuk memberikan klarifikasi.
	k.	Pemohon SPPT SNI harus memberikan klarifikasi dalam jangka waktu paling lama 3 (tiga) hari kerja terhitung sejak disampainya permintaan klarifikasi.
	l.	Tim menyampaikan laporan hasil evaluasi kepada Kepala Badan paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak diterimanya permohonan penerbitan SPPT SNI.

		<p>m. Dalam hal berdasarkan laporan hasil evaluasi dinyatakan pemohon SPPT SNI:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) tidak memberikan klarifikasi sampai dengan batas waktu yang ditentukan; atau 2) tidak melakukan perbaikan atas ketidaksesuaian dan/atau ketidaklayakan permohonan penerbitan SPPT SNI, <p>Kepala Badan menolak permohonan penerbitan SPPT SNI .</p>		
		<p>n. Penolakan permohonan persetujuan penggunaan Tanda SNI disampaikan secara elektronik melalui SIINas.</p>		
		<p>o. Dalam hal berdasarkan laporan hasil evaluasi:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) permohonan penerbitan SPPT SNI dinyatakan telah sesuai dan lengkap; atau 2) pemohon SPPT SNI telah melakukan perbaikan atas ketidaksesuaian dan/atau ketidaklayakan, <p>Kepala Badan menerbitkan SPPT SNI paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak diterimanya laporan hasil evaluasi dari tim.</p>		
		<p>p. Penerbitan SPPT SNI disertai dengan tanda elektronik.</p>		
		<p>q. Tanda elektronik memuat tautan elektronik yang berisi:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) informasi Sertifikat SNI; 2) informasi produk; dan 3) jangka waktu sesuai SPPT SNI yang telah ditetapkan. 		
		<p>r. SPPT SNI dan tanda elektronik disampaikan secara elektronik melalui SIINas.</p>		
<p>Tahap V: Surveilen</p>				
1.	Tinjauan Persyaratan Sertifikasi	<p>a. LSPro harus memastikan bahwa:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) persyaratan sertifikasi masih berlaku; 2) sistem pengelolaan mutu produk selalu memenuhi persyaratan; dan 3) bagi Perusahaan Industri yang menggunakan bukti pendaftaran merek dan/atau surat pernyataan penerapan sistem manajemen mutu pada saat sertifikasi awal, harus telah memiliki sertifikat merek untuk menggantikan bukti pendaftaran merek dan sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 untuk menggantikan surat pernyataan penerapan sistem manajemen mutu pada Surveilen kedua. 		
		<p>b. Kegiatan surveilan dan pengambilan contoh dilakukan 1 (satu) kali dalam 1 (satu) tahun.</p>		
2.	Durasi Audit	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;">Untuk Perusahaan Industri</td> <td style="width: 50%; text-align: center;">Untuk Produsen di Luar Negeri</td> </tr> </table>	Untuk Perusahaan Industri	Untuk Produsen di Luar Negeri
Untuk Perusahaan Industri	Untuk Produsen di Luar Negeri			

		<p>Jumlah minimal durasi audit kesesuaian untuk surveilen adalah 4 <i>mandays</i> (orang hari), tidak termasuk waktu pengambilan contoh.</p>	<p>Jumlah minimal durasi audit kesesuaian untuk surveilen adalah 6 <i>mandays</i> (orang hari), tidak termasuk waktu pengambilan contoh.</p>														
		<p>Catatan:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Durasi audit tersebut di atas tidak termasuk waktu perjalanan dan karantina. 2. Jika auditor merangkap sebagai petugas pengambilan contoh (PPC), pelaksanaan pengambilan contoh di luar waktu audit. 3. Pelaksanaan audit dan/atau pengambilan contoh tidak boleh dilakukan secara berturut-turut, dalam setiap pelaksanaan audit dan/atau pengambilan contoh, auditor atau PPC harus kembali ke tempat kedudukan LSPro yang menugaskan sebelum melakukan audit dan/atau pengambilan contoh berikutnya. 4. Dalam hal Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri melalui Perwakilan Resmi mengajukan permohonan sertifikasi lebih dari 1 (satu) standar Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW secara bersamaan, maka durasi audit: <table border="1" data-bbox="908 750 2239 950"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Judul SNI atau Produk</th> <th colspan="2">Jumlah <i>Mandays</i> (orang hari)</th> </tr> <tr> <th>Perusahaan Industri</th> <th>Produsen di Luar Negeri</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Bj LASW dan Bj LAMW</td> <td>4 (empat)</td> <td>6 (enam)</td> </tr> <tr> <td>Bj LAS dan Bj LASW</td> <td>6 (enam)</td> <td>9 (sembilan)</td> </tr> <tr> <td>Bj LAS dan Bj LAMW</td> <td>6 (enam)</td> <td>9 (sembilan)</td> </tr> </tbody> </table>		Judul SNI atau Produk	Jumlah <i>Mandays</i> (orang hari)		Perusahaan Industri	Produsen di Luar Negeri	Bj LASW dan Bj LAMW	4 (empat)	6 (enam)	Bj LAS dan Bj LASW	6 (enam)	9 (sembilan)	Bj LAS dan Bj LAMW	6 (enam)	9 (sembilan)
Judul SNI atau Produk	Jumlah <i>Mandays</i> (orang hari)																
	Perusahaan Industri	Produsen di Luar Negeri															
Bj LASW dan Bj LAMW	4 (empat)	6 (enam)															
Bj LAS dan Bj LASW	6 (enam)	9 (sembilan)															
Bj LAS dan Bj LAMW	6 (enam)	9 (sembilan)															
<p>3.</p>	<p>Audit Tahap 2 (Audit Kesesuaian)</p>	<ol style="list-style-type: none"> a. Audit tahap 2 (audit kesesuaian) dilakukan jika hasil temuan pada audit sebelumnya telah ditutup/terselesaikan. b. Auditor harus memastikan rencana audit (<i>audit plan</i>) dan rencana pengambilan contoh (<i>sampling plan</i>) yang disiapkan oleh PPC sesuai dengan SNI 4096:2019 dan/atau 8305:2019 yang diajukan. c. Paling sedikit 1 (satu) orang dari tim auditor memiliki kompetensi produk Bj LAS, Bj LASW dan/atau Bj LAMW. d. Audit untuk proses produksi dan <i>Quality Control</i> (QC)/<i>Quality Assurance</i> (QA) harus dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi produk Bj LAS, Bj LASW dan/atau Bj LAMW. e. Auditor harus: <ol style="list-style-type: none"> 1) memiliki kompetensi yang sesuai/sejenis; 2) merupakan Warga Negara Indonesia yang berdomisili di Indonesia; 															

		<ul style="list-style-type: none"> 3) lancar berbahasa Indonesia; 4) memahami peraturan perundang undangan terkait; dan 5) telah diregister oleh Menteri melalui SIINas.
4.	Lingkup yang di audit	<ul style="list-style-type: none"> a. Audit sistem manajemen mutu dilakukan pada elemen kritis sesuai proses. b. Audit dilakukan pada saat proses produksi sedang berjalan dan bisa diwakili oleh salah satu jenis Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW sesuai produk yang diusulkan. c. Proses produksi: Konsistensi produk yang diajukan untuk sertifikasi harus diperiksa di lokasi produksi. Penilaian asesmen produksi dilakukan untuk memverifikasi: <ul style="list-style-type: none"> 1) fasilitas, peralatan, personil dan prosedur yang digunakan untuk memverifikasi; 2) kemampuan dan kompetensi untuk memantau, mengukur dan menguji produk sebelum dan setelah produksi; 3) pengambilan contoh dan pengujian yang dilakukan oleh pabrik untuk memelihara konsistensi produk sehingga dapat menjamin kesesuaian persyaratan produk; 4) pengendalian proses produksi sesuai dengan Huruf G dalam dokumen skema sertifikasi SNI untuk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW ini. 5) kemampuan pabrik untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai. d. Tim audit melakukan verifikasi fasilitas kemampuan produksi, termasuk kapasitas produksi produk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW untuk memastikan kemampuan Perusahaan Industri dan Produsen di Luar Negeri menghasilkan produk yang dimohonkan.
5.	Titik kritis yang perlu diperhatikan pada saat audit	<ul style="list-style-type: none"> 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 Bj LAS wajib memiliki paling sedikit fasilitas produksi berupa: <ul style="list-style-type: none"> 1) fasilitas pembersihan permukaan; 2) fasilitas perlakuan panas; 3) fasilitas pelapisan aluminium-seng dengan cara celup panas (<i>hot-dip</i>); dan 4) fasilitas pendinginan. d. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri Bj LASW dan/atau Bj LAMW wajib memiliki paling sedikit fasilitas produksi berupa: <ul style="list-style-type: none"> 1) fasilitas pembersihan permukaan; 2) fasilitas pemberian warna dengan sistem roll (<i>roller coater</i>); dan

		3) fasilitas pengeringan dan pendinginan cat.
		e. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri Bj LAS wajib memiliki paling sedikit peralatan uji berupa: 1) peralatan uji massa lapisan aluminium-seng; 2) peralatan uji daya rekat lapisan aluminium-seng dan mampu lengkung; 3) peralatan uji sifat mekanis; 4) peralatan uji komposisi kimia; 5) peralatan uji dimensi; dan 6) peralatan uji kerataan permukaan.
		f. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri Bj LASW dan/atau Bj LAMW wajib memiliki paling sedikit peralatan uji berupa: 1) peralatan uji massa lapisan aluminium-seng untuk Bj LASW atau massa lapisan aluminium-seng-magnesium untuk Bj LAMW; 2) peralatan uji daya rekat lapisan cat; 3) peralatan uji daya tahan lapisan cat terhadap beban kejut (impak); 4) peralatan uji daya tahan lapisan cat terhadap goresan; 5) peralatan uji ketebalan lapisan cat kering. 6) peralatan uji tingkat kilap; 7) peralatan uji sifat mekanis; dan 8) peralatan uji dimensi.
		g. Kalibrasi alat uji.
		h. Inspeksi dalam proses produksi (<i>in process QC</i>).
		i. Inspeksi barang keluar (<i>outgoing QC</i>).
		j. Penandaan
6.	Kategori Ketidaksesuaian	a. Mayor apabila: 1) ketidaksesuaian terkait langsung dengan mutu produk sehingga mengakibatkan ketidaksesuaian terhadap SNI 4096:2019 dan/atau SNI 8305:2019 yang dimohonkan, 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 2) ketidaksesuaian terkait dengan sistem manajemen mutu, diberikan waktu perbaikan maksimal 1 (satu) bulan disertai dengan analisa penyebab ketidaksesuaian.

		b. Minor apabila terdapat inkonsistensi dalam menerapkan sistem manajemen mutu, maka Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri menyampaikan tindakan perbaikan dan diberi waktu paling lama 2 (dua) bulan disertai analisa penyebab ketidaksesuaian.
7.	Pengambilan Contoh	<p>a. Petugas pengambil contoh membuat rencana pengambilan contoh yang disetujui oleh ketua tim auditor.</p> <p>b. Pengambilan contoh uji dilakukan di akhir aliran produksi atau gudang produksi.</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> <p>e. Ketentuan jumlah pengambilan contoh dalam rangka Surveilen lebih lanjut diatur sesuai Huruf E “Ketentuan Contoh Uji” dalam Skema Sertifikasi ini.</p> <p>Keterangan: Bagian untuk arsip diberi pelabelan dan disimpan di tempat Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi sampai sertifikat SNI diterbitkan.</p>
8.	Cara Pengujian	Cara pengujian sesuai SNI 4096:2019 dan/atau SNI 8305:2019.
9.	Laporan Hasil Uji	Mencantumkan hasil uji dan syarat mutu sesuai dengan SNI 4096:2019 dan/atau SNI 8305:2019.
10.	Tinjauan terhadap Laporan Audit dan Laporan Hasil Uji	<p>a. Pengkaji (<i>reviewer</i>) yang melakukan tinjauan terhadap laporan audit dan laporan hasil uji memiliki kompetensi terkait Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW;</p> <p>b. Pengkaji (<i>reviewer</i>) melakukan tinjauan laporan audit dan laporan hasil uji;</p> <p>c. Tinjauan yang dihasilkan menjadi bahan untuk menetapkan rekomendasi keputusan Sertifikat SNI untuk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW;</p> <p>d. Ketentuan untuk hasil uji:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) jika hasil uji terhadap contoh yang dikirim ke Laboratorium Uji tidak memenuhi persyaratan SNI, LSPro menerbitkan laporan ketidaksesuaian kepada Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri. 2) pengambilan contoh ulang dilakukan setelah Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri melakukan tindakan perbaikan. 3) pengambilan contoh ulang dilakukan untuk pengujian ulang pada seluruh parameter. 4) pengambilan contoh ulang dilakukan paling banyak 1 (satu) kali. 5) pengambilan contoh ulang dilakukan paling lama 30 (tiga puluh) hari kerja sejak Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri menerima pemberitahuan dari LSPro,

		<p>apabila Industri atau Produsen di Luar Negeri tidak menindaklanjuti pemberitahuan tersebut maka produk yang diajukan dalam sertifikasi dinyatakan gagal.</p> <p>6) jika pengujian ulang dinyatakan tidak memenuhi persyaratan SNI, maka proses sertifikasi dinyatakan gagal.</p>
		<p>Catatan: Segala interaksi antara Laboratorium Uji dan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri terkait pengujian dan perbaikannya harus melalui LSPro.</p>
11.	Keputusan Sertifikasi	<p>Dilakukan sesuai dengan prosedur LSPro, dengan keputusan:</p> <ul style="list-style-type: none">a. Sertifikat SNI dipertahankan;b. Sertifikat SNI dibekukan; atauc. Sertifikat SNI dicabut.

E. Ketentuan Contoh Uji

1. Bj LAS

Contoh uji Bj LAS diambil masing-masing 2 (dua) contoh dari merek, kelas baja, massa lapisan aluminium-seng, dan kelompok tebal yang sama dari Bj LAS yang diajukan.

Kelas Baja	Massa lapisan	Kelompok tebal (mm)					
		$0,20 \leq t < 0,40$	$0,40 \leq t < 0,60$	$0,60 \leq t < 1,00$	$1,00 \leq t < 1,60$	$1,60 \leq t < 2,50$	$2,50 \leq t \leq 3,00$
G250	AS 200	√	√	√	√	√	√
	AS 150	√	√	√	√	√	√
	AS 100	√	√	√	√	√	√
	AS 70	√	√	√	√	√	√
G300	AS 200	√	√	√	√	√	√
	AS 150	√	√	√	√	√	√
	AS 100	√	√	√	√	√	√
	AS 70	√	√	√	√	√	√
G350	AS 200	√	√	√	√	√	√
	AS 150	√	√	√	√	√	√
	AS 100	√	√	√	√	√	√
	AS 70	√	√	√	√	√	√
G450	AS 200	√	√	√	√	√	√
	AS 150	√	√	√	√	√	√
	AS 100	√	√	√	√	√	√
	AS 70	√	√	√	√	√	√
G500	AS 200	√	√	√	√	√	√
	AS 150	√	√	√	√	√	√
	AS 100	√	√	√	√	√	√
	AS 70	√	√	√	√	√	√
G550	AS 200	√	√	√	√	√	√
	AS 150	√	√	√	√	√	√
	AS 100	√	√	√	√	√	√
	AS 70	√	√	√	√	√	√

2. Bj LASW

Contoh uji Bj LASW diambil masing-masing 2 (dua) contoh dari merek, kelas baja, massa lapisan aluminium-seng, dan kelompok tebal yang sama dari Bj LASW yang diajukan.

Kelas Baja	Massa lapisan	Kelompok tebal (mm)				Lapisan cat
		$0,20 \leq t < 0,40$	$0,40 \leq t < 0,60$	$0,60 \leq t < 1,00$	$1,00 \leq t \leq 1,20$	
G250	AS 200	√	√	√	√	Jika Bj LASW yang diajukan terdiri dari Lapisan cat 1 Sisi dan Lapisan cat 2 sisi, maka yang diambil lapisan cat 2 sisi
	AS 150	√	√	√	√	
	AS 100	√	√	√	√	
	AS 70	√	√	√	√	
G300	AS 200	√	√	√	√	Jika Bj LASW yang diajukan terdiri dari Lapisan cat 1 Sisi dan Lapisan cat 2 sisi, maka yang diambil lapisan cat 2 sisi
	AS 150	√	√	√	√	
	AS 100	√	√	√	√	
	AS 70	√	√	√	√	
G350	AS 200	√	√	√	√	Jika Bj LASW yang diajukan terdiri dari Lapisan cat 1 Sisi dan Lapisan cat 2 sisi, maka yang diambil lapisan cat 2 sisi
	AS 150	√	√	√	√	
	AS 100	√	√	√	√	
	AS 70	√	√	√	√	
G450	AS 200	√	√	√	√	Jika Bj LASW yang diajukan terdiri dari Lapisan cat 1 Sisi dan Lapisan cat 2 sisi, maka yang diambil lapisan cat 2 sisi
	AS 150	√	√	√	√	
	AS 100	√	√	√	√	
	AS 70	√	√	√	√	
G500	AS 200	√	√	√	√	Jika Bj LASW yang diajukan terdiri dari Lapisan cat 1 Sisi dan Lapisan cat 2 sisi, maka yang diambil lapisan cat 2 sisi
	AS 150	√	√	√	√	
	AS 100	√	√	√	√	
	AS 70	√	√	√	√	
G550	AS 200	√	√	√	√	Jika Bj LASW yang diajukan terdiri dari Lapisan cat 1 Sisi dan Lapisan cat 2 sisi, maka yang diambil lapisan cat 2 sisi
	AS 150	√	√	√	√	
	AS 100	√	√	√	√	
	AS 70	√	√	√	√	

3. Bj LAMW

Contoh uji Bj LAMW diambil masing-masing 2 (dua) contoh dari merek, kelas baja, massa lapisan aluminium-seng-magnesium, dan kelompok tebal yang sama dari Bj LAMW yang diajukan.

Kelas Baja	Massa lapisan	Kelompok tebal (mm)				Lapisan cat
		$0,20 \leq t < 0,40$	$0,40 \leq t < 0,60$	$0,60 \leq t < 1,00$	$1,00 \leq t \leq 1,20$	
G250	AM 200	√	√	√	√	Jika Bj LAMW yang diajukan terdiri dari Lapisan cat 1 Sisi dan Lapisan cat 2 sisi, maka yang diambil lapisan cat 2 sisi
	AM 150	√	√	√	√	
	AM 125	√	√	√	√	
	AM 100	√	√	√	√	
	AM 90	√	√	√	√	
G300	AM 200	√	√	√	√	Jika Bj LAMW yang diajukan terdiri dari Lapisan cat 1 Sisi dan Lapisan cat 2 sisi, maka yang diambil lapisan cat 2 sisi
	AM 150	√	√	√	√	
	AM 125	√	√	√	√	
	AM 100	√	√	√	√	
	AM 90	√	√	√	√	
G350	AM 200	√	√	√	√	Jika Bj LAMW yang diajukan terdiri dari Lapisan cat 1 Sisi dan Lapisan cat 2 sisi, maka yang diambil lapisan cat 2 sisi
	AM 150	√	√	√	√	
	AM 125	√	√	√	√	
	AM 100	√	√	√	√	
	AM 90	√	√	√	√	
G450	AM 200	√	√	√	√	Jika Bj LAMW yang diajukan terdiri dari Lapisan cat 1 Sisi dan Lapisan cat 2 sisi, maka yang diambil lapisan cat 2 sisi
	AM 150	√	√	√	√	
	AM 125	√	√	√	√	
	AM 100	√	√	√	√	
	AM 90	√	√	√	√	
G500	AM 200	√	√	√	√	Jika Bj LAMW yang diajukan terdiri dari Lapisan cat 1 Sisi dan Lapisan cat 2 sisi, maka yang
	AM 150	√	√	√	√	
	AM 125	√	√	√	√	
	AM 100	√	√	√	√	

	AM 90	√	√	√	√	diambil lapisan cat 2 sisi
G550	AM 200	√	√	√	√	Jika Bj LAMW yang diajukan terdiri dari Lapisan cat 1 Sisi dan Lapisan cat 2 sisi, maka yang diambil lapisan cat 2 sisi
	AM 150	√	√	√	√	
	AM 125	√	√	√	√	
	AM 100	√	√	√	√	
	AM 90	√	√	√	√	

4. Pengambilan contoh diambil 2 (dua) contoh yang terdiri dari 1 (satu) lembar untuk pengujian dan 1 (satu) lembar untuk arsip. Masing-masing contoh uji:
 - a. untuk bentuk gulungan diambil sebanyak 500 mm yang diambil pada jarak minimum 1,5 meter dari ujung terluar; dan
 - b. untuk bentuk lembaran diambil sebanyak 1 (satu) lembar.
5. Pengambilan contoh untuk kelompok tebal dibedakan setiap tahunnya dalam kelompok yang sama.

F. Penandaan

Pembubuhan Tanda SNI dan Tanda Elektronik

1. Tanda SNI dan tanda elektronik digunakan sebagai bukti keseuaian untuk produk Bj LAS, Bj LASW dan/atau Bj LAMW yang memenuhi ketentuan SNI 4096:2019 dan/atau SNI 8305:2019.
2. Pembubuhan tanda SNI dan tanda elektronik dibubuhkan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui SPPT SNI yang dikeluarkan oleh Kepala Badan.
3. Pembubuhan tanda SNI dan tanda elektronik dilaksanakan dengan ketentuan:
 - a. dilakukan pada setiap kemasan dari Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW dengan cara penandaan yang tidak mudah hilang serta ditempat yang mudah dilihat dan dibaca;
 - b. dilakukan dengan menempelkan label pada kemasan Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW; dan
 - c. tanda elektronik dicantumkan tepat di bawah atau di samping tanda SNI.
4. Selain tanda SNI dan tanda elektronik sebagaimana dimaksud pada angka 3, setiap kemasan produk Bj LAS harus diberi penandaan berupa label dengan mencantumkan minimal:
 - a. nama Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri;
 - b. merek;
 - c. simbol Bj LAS;
 - d. simbol massa lapisan aluminium-seng;
 - e. jumlah lembaran untuk bentuk lembaran; dan
 - f. ukuran berat dalam kg atau panjang dalam meter untuk bentuk gulungan;
5. Selain tanda SNI dan tanda elektronik sebagaimana dimaksud pada angka 4, setiap kemasan produk Bj LASW dan Bj LAMW harus diberi penandaan berupa label dengan mencantumkan minimal:
 - a. nama Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri;
 - b. merek;
 - c. jenis produk;
 - d. tebal logam dasar induk (BMT), dalam mm;

- e. simbol massa lapisan paduan;
 - f. jenis lapisan (1A, 1B, 2A, 2B, 2C, 2D); dan
 - g. kode produksi.
6. Selain tanda SNI sebagaimana dimaksud pada angka 4:
- a. untuk setiap produk Bj LAS lembaran harus diberi penandaan dengan mencantumkan minimal:
 - 1) nama Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri;
 - 2) spesifikasi Bj LAS secara lengkap;
 - 3) ukuran panjang x lebar x tebal logam dasar, dalam mm;
 - 4) simbol massa lapisan paduan aluminium-seng; dan
 - 5) kode produksi.
 - b. untuk setiap produk Bj LAS gulungan harus diberi penandaan pada awal sampai akhir gulungan dengan jarak antar penandaan maksimum 3 (tiga) meter menggunakan huruf yang jelas dan tidak mudah hilang dengan mencantumkan minimal:
 - 1) nama Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri;
 - 2) spesifikasi Bj LAS secara lengkap;
 - 3) ukuran nominal lebar x tebal logam dasar, dalam mm;
 - 4) simbol massa lapisan paduan aluminium-seng; dan
 - 5) kode produksi
7. Selain tanda SNI sebagaimana dimaksud pada angka 3:
- a. untuk setiap produk Bj LASW dan Bj LAMW lembaran harus diberi penandaan dengan mencantumkan minimal:
 - 1) nama Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri;
 - 2) jenis produk;
 - 3) tebal logam dasar induk (BMT), dalam mm;
 - 4) simbol massa lapisan paduan;
 - 5) jenis lapisan (1A, 1B, 2A, 2B, 2C, 2D); dan
 - 6) kode produksi;
 - b. untuk setiap produk Bj LASW dan Bj LAMW gulungan harus diberi penandaan pada sepanjang gulungan dengan jarak minimum 75 mm dan mencantumkan minimal:
 - 1) nama Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri;
 - 2) jenis produk;
 - 3) tebal logam dasar induk (BMT), dalam mm;
 - 4) simbol massa lapisan paduan;
 - 5) jenis lapisan (1A, 1B, 2A, 2B, 2C, 2D); dan
 - 6) kode produksi.

G. Pengendalian Proses Produksi Bj LAS, Bj LASW, dan Bj LAMW

1. Pengendalian Proses Produksi Bj LAS

No	Tahapan proses/parameter	Alat Uji/ Metode	Persyaratan	Frekuensi	Rekaman
Evaluasi Bahan Baku					
1	Baja lembaran dan gulungan canai dingin (Bj D)	Verifikasi <i>mill certificate</i>	Sesuai SOP Perusahaan	Sesuai SOP Perusahaan	Harus tersedia minimal dalam bentuk test report atau <i>mill certificate</i>

No	Tahapan proses/ parameter	Alat Uji/ Metode	Persyaratan	Frekuensi	Rekaman
Proses Produksi					
1	Pembersihan permukaan	Komposisi kimia larutan <i>pickling</i>	Sesuai SOP Perusahaan	Sesuai SOP Perusahaan	Dokumen kerja
2	Pencelupan panas (<i>hot-dip</i>)	Massa lapisan, temperatur, komposisi kimia lapisan (logam cair)	Sesuai SOP Perusahaan	Sesuai SOP Perusahaan	Dokumen kerja ekstrusi
3	Pendinginan	Waktu, temperatur	Sesuai SOP Perusahaan	Sesuai SOP Perusahaan	Dokumen kerja <i>draw bench</i>
4	Perlakuan permukaan	temperatur	Sesuai SOP Perusahaan	Sesuai SOP Perusahaan	
Quality Control					
1	Dimensi	Pengukuran	Sesuai SNI 4096:2019	Sesuai SOP Perusahaan	Formulir QC
2	Komposisi kimia	Pengujian	Sesuai SNI 4096:2019	Sesuai SOP Perusahaan	Formulir QC
3	Sifat mekanis	Pengujian	Sesuai SNI 4096:2019	Sesuai SOP Perusahaan	Formulir QC
4	Daya rekat lapisan aluminium-seng	Pengujian	Sesuai SNI 4096:2019	Sesuai SOP Perusahaan	Formulir QC
5	Massa minimum lapisan Bj LAS	Pengujian	Sesuai SNI 4096:2019	Sesuai SOP Perusahaan	Formulir QC

2. Pengendalian Proses Produksi Bj LASW dan Bj LAMW

No	Tahapan proses/ parameter	Alat Uji/ Metode	Persyaratan	Frekuensi	Rekaman
Evaluasi Bahan Baku					
1	Bj LAS dan Bj LAM	Verifikasi <i>mill certificate</i>	Sesuai SOP Perusahaan	Sesuai SOP Perusahaan	Harus tersedia minimal dalam bentuk <i>mill certificate</i>
Proses Produksi					
1	Pembersihan permukaan	Komposisi kimia larutan <i>pickling</i>	Sesuai SOP Perusahaan	Sesuai SOP Perusahaan	Dokumen kerja pembersihan

No	Tahapan proses/ parameter	Alat Uji/ Metode	Persyaratan	Frekuensi	Rekaman
					permukaan
2	Pemberian warna dengan sistem rol (<i>roll coater</i>)	Tekanan roll, kecepatan roll, viskositas cat	Sesuai SOP Perusahaan	Sesuai SOP Perusahaan	Dokumen kerja pemberian warna
3	Pengeringan cat	Temperatur	Sesuai SOP Perusahaan	Sesuai SOP Perusahaan	Dokumen kerja pengeringan cat
Quality Control					
1	Dimensi	Pengukuran	Sesuai SNI 8305:2019	Sesuai SOP Perusahaan	Formulir QC
2	Massa lapisan cat	Pengujian	Sesuai SNI 8305:2019	Sesuai SOP Perusahaan	Formulir QC
3	Tingkat kilap	Pengujian	Sesuai SNI 8305:2019	Sesuai SOP Perusahaan	Formulir QC
4	Ketebalan lapisan cat	Pengujian	Sesuai SNI 8305:2019	Sesuai SOP Perusahaan	Formulir QC
5	Daya rekat	Pengujian	Sesuai SNI 8305:2019	Sesuai SOP Perusahaan	Formulir QC
6	Daya tahan terhadap goresan	Pengujian	Sesuai SNI 8305:2019	Sesuai SOP Perusahaan	Formulir QC

MENTERI PERINDUSTRIAN
REPUBLIK INDONESIA,

ttd.

AGUS GUMIWANG KARTASASMITA

LAMPIRAN II
PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 68 TAHUN 2024
TENTANG
PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL
INDONESIA UNTUK BAJA LEMBARAN
DAN GULUNGAN LAPIS PADUAN
ALUMINIUM-SENG, SERTA BAJA
LEMBARAN DAN GULUNGAN LAPIS
PADUAN ALUMINIUM-SENG WARNA
DAN LAPIS PADUAN ALUMINIUM-
MAGNESIUM LAPIS CAT WARNA
SECARA WAJIB

TATA CARA PENERBITAN SURAT KETERANGAN

A. Ruang Lingkup

Permohonan penerbitan surat keterangan pengecualian pemberlakuan SNI untuk produk Bj LAS, Bj LASW, dan Bj LAMW secara wajib berdasarkan alasan teknis, memiliki standar tersendiri dengan ruang lingkup, klasifikasi, dan/atau syarat mutu yang berbeda dengan SNI untuk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW.

B. Seleksi

1. Permohonan

1.1 dilakukan secara elektronik melalui SIINas;

1.2 pada laman SIINas, Pelaku Usaha harus:

a. menginput data dengan mengisi formulir isian:

1. nomor pos tarif/*harmonized system*;
2. uraian barang;
3. spesifikasi dan/atau standar acuan produk yang dikecualikan;
4. nomor SNI;
5. kegunaan atau keperluan; dan
6. Pelabuhan tujuan, untuk barang asal impor.

b. memilih lembaga yang melakukan sertifikasi dan pengujian produk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW.

c. mengunggah dokumen berupa:

1. salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya;
2. perizinan berusaha;
3. surat pernyataan bermaterai dari Pelaku Usaha yang menyatakan produk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW yang diajukan pengecualiannya memiliki standar, ruang lingkup, klasifikasi, dan/atau syarat mutu yang berbeda dengan standar yang diwajibkan;
4. foto atau gambar produk jadi yang akan dibuat; dan
5. *mill certificate*.

1.3 Dalam hal permohonan penerbitan surat keterangan untuk keperluan bahan baku industri otomotif dan elektronika, perizinan berusaha sebagaimana dimaksud pada angka 1.1 merupakan

perizinan berusaha dengan lingkup KBLI bidang industri otomotif dan/atau elektronika.

- 1.4 Dalam hal perizinan berusaha sebagaimana dimaksud pada ayat 1.3 bukan sebagai industri otomotif dan/atau elektronika, pelaku usaha mengunggah dokumen lain berupa:
 - a. perjanjian kerja sama antara Pelaku Usaha dengan Industri otomotif dan/atau elektronika; dan
 - b. perizinan berusaha dengan lingkup KBLI bidang industri otomotif dan/atau elektronika.

2. Personel Pemeriksa

- 2.1. memiliki kompetensi setara dengan auditor untuk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW;
- 2.2. memiliki kompetensi sebagai petugas pengambil contoh;
- 2.3. merupakan Warga Negara Indonesia yang berdomisili di Indonesia;
- 2.4. lancar berbahasa Indonesia;
- 2.5. memahami ketentuan peraturan perundang-undangan terkait;
- 2.6. telah di-registrasi oleh Menteri sebagai auditor melalui SIINas; dan
- 2.7. terdaftar di Lembaga yang memberikan penugasan.

3. Lembaga

Lembaga yang ditunjuk oleh Menteri sebagai LSPro untuk produk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW.

4. Laboratorium uji

Laboratorium yang ditunjuk oleh Menteri sebagai Laboratorium Uji untuk produk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW.

5. Durasi pemeriksaan secara langsung

- a. Pemeriksaan secara langsung dilakukan 1 (satu) *manday* (orang hari) termasuk pengambilan contoh, apabila ada pengambilan contoh.
- b. Dalam hal terdapat pengambilan contoh uji, pengambilan contoh uji dilakukan oleh orang yang sama yang melakukan pemeriksaan secara langsung.

C. Determinasi

1. Penilaian

- 1.1. Dilakukan oleh lembaga apabila data yang diisi dan dokumen pada tahap seleksi telah lengkap.
- 1.2. Lembaga melakukan penilaian terhadap:
 - a. kesesuaian data yang diisi sebagaimana dimaksud dalam huruf B angka 1.2 huruf a; dan
 - b. kelengkapan dan kesesuaian dokumen sebagaimana dimaksud dalam huruf B angka 1.2 huruf c
- 1.3. Lembaga menugaskan personel pemeriksa untuk melakukan penilaian terhadap kebenaran data dan kesesuaian dokumen yang disampaikan oleh pemohon.

2. Pemeriksaan Secara Langsung

- 2.1. Dalam hal terdapat pemeriksaan secara langsung, pemeriksaan dilakukan oleh personel pemeriksa di lokasi produksi.
- 2.2. Personel pemeriksa melakukan:
 - a. pemeriksaan kesesuaian data pengendalian mutu produk dengan uraian produk yang tercantum dalam permohonan; dan
 - b. pengambilan contoh uji jika diperlukan.
- 2.3. Pemeriksaan kesesuaian data pengendalian mutu produk sebagaimana dimaksud pada angka 2.2 huruf a meliputi:
 - a. data pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir; dan
 - b. hasil pengujian rutin produk.
- 2.4. Dalam hal terdapat pengambilan contoh uji, personel pemeriksa menentukan jumlah dan keterwakilan contoh uji.
- 2.5. Pengambilan contoh uji dilakukan di lokasi produksi dan/atau gudang produksi.
- 2.6. Contoh uji yang telah diambil harus dikemas, diberi label contoh uji, dan disegel.
- 2.7. Contoh uji dikirimkan ke Laboratorium oleh pemohon.

3. Cara Pengujian

Cara pengujian dilakukan sesuai SNI 4096:2019 dan/atau 8305:2019.

4. Laporan Hasil Uji

Laporan hasil uji mencantumkan hasil uji dan syarat mutu sesuai dengan SNI 4096:2019 dan/atau 8305:2019.

D. Tinjauan dan Hasil Penilaian

1. Tinjauan terhadap laporan hasil uji

- 1.1. Tinjauan laporan hasil uji dilakukan oleh personel pemeriksa.
- 1.2. Ketentuan kesesuaian untuk tinjauan laporan hasil uji:
 - a. Nilai hasil pengujian dimensi tidak boleh lebih rendah dari syarat mutu yang ditetapkan oleh SNI untuk produk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW;
 - b. Nilai sifat mekanis tidak boleh lebih rendah dari syarat mutu yang ditetapkan oleh SNI untuk produk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW;
 - c. Nilai massa lapisan seng tidak boleh rendah dari syarat mutu pada SNI 4096:2019;
 - d. Nilai ketebalan lapisan cat tidak boleh rendah dari syarat mutu pada SNI 8305:2019; dan/atau
 - e. Jika terdapat penambahan unsur Boron, nilainya tidak boleh lebih rendah dari 0,0008 % berat.

2. Hasil Penilaian

- 2.1. Dalam hal telah dilaksanakan penilaian, lembaga menyusun hasil penilaian.
- 2.2. Hasil penilaian sebagaimana dimaksud pada angka 2.1 paling sedikit memuat:

- a. tanggal pelaksanaan pemeriksaan;
 - b. nama personel pemeriksa;
 - c. hasil pemeriksaan data dan dokumen;
 - d. nomor pos tarif/ *harmonized system*;
 - e. uraian barang;
 - f. spesifikasi barang; dan
 - g. rekomendasi hasil penilaian.
- 2.3. Dalam hal pada saat penilaian dilakukan pengambilan contoh uji, hasil penilaian sebagaimana dimaksud pada angka 2.2 juga memuat:
- a. tanggal pelaksanaan pemeriksaan secara langsung;
 - b. laboratorium uji yang digunakan; dan
 - c. laporan hasil uji yang meliputi:
 1. nomor dan judul SNI;
 2. tanggal penerimaan contoh uji;
 3. tanggal pelaksanaan pengujian; dan
 4. hasil uji.
- 2.4. Rekomendasi hasil penilaian sebagaimana dimaksud pada angka 2.2 huruf g menyatakan:
- a. permohonan penerbitan surat keterangan pengecualian pemberlakuan SNI untuk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW secara wajib sesuai; atau
 - b. permohonan penerbitan surat keterangan pengecualian pemberlakuan SNI untuk Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW secara wajib tidak sesuai.
- 2.5. Lembaga menyampaikan hasil penilaian sebagaimana dimaksud pada angka 2.2 dan angka 2.3 kepada Direktur Jenderal secara elektronik melalui SIINas.

E. Penerbitan Surat Keterangan

1. Evaluasi

- 1.1. Direktur Jenderal melakukan evaluasi terhadap hasil penilaian yang disampaikan oleh Lembaga.
- 1.2. Dalam melakukan evaluasi sebagaimana dimaksud pada angka 1.1, Direktur Jenderal menugaskan pejabat pimpinan tinggi pratama di lingkungan Kementerian Perindustrian yang mempunyai tugas melakukan pembinaan terhadap industri Bj LAS, Bj LASW, dan Bj LAMW.
- 1.3. Evaluasi sebagaimana dimaksud pada angka 1.2 dilakukan paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak hasil penilaian disampaikan oleh Lembaga secara lengkap.
- 1.4. Dalam hal hasil evaluasi sebagaimana dimaksud pada angka 1.1 menyatakan hasil penilaian telah lengkap dan sesuai, Direktur Jenderal menerbitkan surat keterangan pengecualian pemberlakuan SNI Baja Lembaran dan Gulungan Lapis Paduan Aluminium Seng dan Baja Lembaran dan Gulungan Lapis Paduan Aluminium-Seng dan Lapis Paduan Aluminium-Magnesium Lapis Cat Warna secara wajib.

- 1.5. Dalam hal hasil evaluasi sebagaimana dimaksud pada angka 1.1 ditemukan ketidaksesuaian, Direktur Jenderal meminta lembaga untuk memberikan klarifikasi.
 - 1.6. Permintaan Direktur Jenderal sebagaimana dimaksud pada angka 1.5 disampaikan secara elektronik melalui SIINas.
 - 1.7. Berdasarkan permintaan sebagaimana dimaksud pada angka 1.6, lembaga harus memberikan klarifikasi paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak tanggal permintaan klarifikasi.
 - 1.8. Direktur Jenderal melakukan evaluasi atas klarifikasi oleh lembaga sebagaimana dimaksud pada angka 1.7.
 - 1.9. Dalam hal hasil evaluasi atas klarifikasi sebagaimana dimaksud pada angka 1.8. menyatakan:
 - a. proses penilaian telah dilaksanakan sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini; atau
 - b. lembaga telah melakukan perbaikan atas ketidaksesuaian, Direktur Jenderal menerbitkan surat keterangan pengecualian pemberlakuan SNI Baja Lembaran dan Gulungan Lapis Paduan Aluminium Seng dan Baja Lembaran dan Gulungan Lapis Paduan Aluminium-Seng dan Lapis Paduan Aluminium-Magnesium Lapis Cat Warna secara wajib.
 - 1.10. Dalam hal hasil evaluasi atas klarifikasi sebagaimana dimaksud pada angka 1.8 menyatakan:
 - a. tidak memberikan klarifikasi sampai dengan batas waktu sebagaimana dimaksud pada angka 1.7; atau
 - b. telah memberikan klarifikasi namun tetap tidak dapat memenuhi ketentuan penilaian kesesuaian yang dipersyaratkan sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini,
Direktur Jenderal menolak untuk menerbitkan surat keterangan pengecualian pemberlakuan SNI Baja Lembaran dan Gulungan Lapis Paduan Aluminium Seng dan Baja Lembaran dan Gulungan Lapis Paduan Aluminium-Seng dan Lapis Paduan Aluminium-Magnesium Lapis Cat Warna secara wajib.
2. Keputusan
- 2.1. Direktur Jenderal menyampaikan surat keterangan sebagaimana dimaksud pada angka 1.4 dan angka 1.9 kepada Pelaku Usaha secara elektronik melalui SIINas.
 - 2.2. Direktur Jenderal menyampaikan penolakan untuk menerbitkan surat keterangan sebagaimana dimaksud pada angka 1.10 kepada Pelaku Usaha secara elektronik melalui SIINas.
3. Surat Keterangan
- 3.1. Surat keterangan memuat informasi paling sedikit:
 - a. nama Pelaku Usaha;
 - b. bidang usaha;
 - c. alamat Pelaku Usaha;
 - d. nomor pos tarif;
 - e. uraian barang; dan
 - f. spesifikasi dan/atau standar acuan produk yang dikecualikan.

- 3.2. Surat keterangan sebagaimana dimaksud pada angka 3.1 berlaku untuk 1 (satu) tahun takwim.

MENTERI PERINDUSTRIAN
REPUBLIK INDONESIA,

ttd.

AGUS GUMIWANG KARTASASMITA