



PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 70 TAHUN 2024
TENTANG
PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL INDONESIA UNTUK PENYAMBUNG
PIPA BERULIR DARI BESI TUANG MALEABEL HITAM 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 penyambung pipa berulir dari besi tuang maleabel hitam, meningkatkan daya saing, efisiensi, dan kinerja industri penyambung pipa berulir dari besi tuang maleabel hitam, dan menciptakan persaingan usaha yang sehat, telah ditetapkan pemberlakuan standar nasional Indonesia untuk penyambung pipa berulir dari besi tuang maleabel hitam secara wajib;
- b. bahwa Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 82/M-IND/PER/10/2014 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia (SNI) Penyambung Pipa Berulir dari Besi Cor Meleabel Hitam Secara Wajib sudah tidak sesuai dengan perkembangan standar nasional Indonesia penyambung pipa berulir dari besi tuang maleabel hitam dan kebijakan di bidang standardisasi industri, sehingga perlu diganti;
- c. bahwa berdasarkan pertimbangan sebagaimana dimaksud dalam huruf a dan huruf b, serta untuk melaksanakan ketentuan Pasal 52 ayat (1) Undang-Undang Nomor 3 Tahun 2014 tentang Perindustrian sebagaimana telah diubah dengan Undang-Undang Nomor 6 Tahun 2023 tentang Penetapan Peraturan Pemerintah Pengganti Undang-Undang Nomor 2 Tahun 2022 tentang Cipta Kerja Menjadi Undang-Undang, perlu menetapkan Peraturan Menteri Perindustrian tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia untuk Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam 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 PENYAMBUNG PIPA BERULIR DARI BESI TUANG MALEABEL HITAM 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. Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam adalah komponen penyambung pipa dengan sistem ulir yang terbuat dari besi tuang yang dituangkan ke dalam cetakan dan melalui proses perlakuan panas (*tempered grafit*).
3. 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.
4. Perusahaan Industri adalah orang perseorangan atau badan usaha yang melakukan kegiatan di bidang usaha industri untuk memproduksi Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam serta berkedudukan di Indonesia.
5. Produsen di Luar Negeri adalah orang perseorangan atau badan usaha yang melakukan kegiatan di bidang usaha industri untuk memproduksi Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam serta berkedudukan di luar wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia.
6. 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.
7. Sertifikat SNI adalah sertifikat yang diterbitkan oleh lembaga sertifikasi produk untuk Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri yang mampu memproduksi Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam sesuai dengan ketentuan pemberlakuan SNI untuk Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam secara wajib.
8. 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.

9. 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.
10. 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.
11. 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.
12. 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.
13. Laboratorium Uji adalah lembaga terakreditasi yang melakukan kegiatan pengujian kesesuaian mutu terhadap contoh barang sesuai dengan persyaratan SNI yang diberlakukan secara wajib.
14. Komite Akreditasi Nasional yang selanjutnya disingkat KAN adalah lembaga nonstruktural yang bertugas dan bertanggung jawab di bidang akreditasi lembaga penilaian kesesuaian.
15. Surveilen adalah pengulangan sistematis penilaian kesesuaian sebagai dasar untuk memelihara validitas pernyataan kesesuaian.
16. 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.
17. Menteri adalah Menteri yang menyelenggarakan urusan pemerintah di bidang perindustrian.
18. Badan adalah unit kerja pimpinan tinggi madya di lingkungan Kementerian Perindustrian yang mempunyai tugas menyelenggarakan koordinasi, perumusan, penerapan, pemberlakuan, dan pengawasan Standardisasi Industri.
19. Kepala Badan adalah pejabat pimpinan tinggi madya di lingkungan Kementerian Perindustrian yang mempunyai tugas menyelenggarakan koordinasi, perumusan, penerapan, pemberlakuan, dan pengawasan standardisasi industri.
20. Direktur Jenderal adalah pejabat pimpinan tinggi madya di lingkungan Kementerian Perindustrian yang memiliki tugas melakukan pembinaan terhadap industri Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Malelabel Hitam.

BAB II
LINGKUP PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL INDONESIA
SECARA WAJIB

Pasal 2

- (1) Memberlakukan SNI 139:2024 untuk Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam secara wajib.
- (2) Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam sebagaimana dimaksud pada ayat (1) memiliki nomor pos tarif/ *harmonized system ex.* 7307.19.00.
- (3) Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam 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 Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 dikecualikan bagi Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam yang:
 - a. sifat teknisnya merupakan produk sejenis yang memiliki standar tersendiri dengan ruang lingkup, klasifikasi, dan/atau syarat mutu yang berbeda dengan standar yang diwajibkan; dan/atau
 - b. digunakan sebagai barang contoh dalam rangka pengujian untuk memperoleh Sertifikat SNI.
- (2) Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b tidak boleh untuk diperjualbelikan atau dipindahtangankan.

Pasal 4

- (1) Pengecualian terhadap Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 ayat (1) huruf a dibuktikan dengan surat keterangan yang diterbitkan oleh Direktur Jenderal.
- (2) Pengecualian terhadap Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 ayat (1) huruf b dibuktikan dengan dokumen berita acara pengambilan contoh dan label contoh uji dari LSPro yang telah ditunjuk oleh Menteri.

Pasal 5

- (1) Pelaku Usaha yang memproduksi, mengimpor, dan/atau mengedarkan Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia wajib memenuhi ketentuan pemberlakuan SNI untuk Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2.
- (2) Pelaku Usaha yang melanggar ketentuan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dikenai sanksi sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.
- (3) Dalam hal pengenaan sanksi sebagaimana dimaksud pada ayat (2) berupa sanksi pidana, pengenaan sanksi pidana disertai dengan pencabutan Sertifikat SNI dan/atau SPPT SNI.

- (4) Pencabutan Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (3) dilakukan oleh LSPro yang menerbitkan Sertifikat SNI berdasarkan rekomendasi Kepala Badan.
- (5) Pencabutan SPPT SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (3) dilakukan oleh Kepala Badan.

BAB III PENILAIAN KESESUAIAN

Bagian Kesatu Umum

Pasal 6

- (1) Pemenuhan terhadap pemberlakuan SNI untuk Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 dilakukan melalui kegiatan penilaian kesesuaian dengan sistem sertifikasi tipe 5 (lima).
- (2) Kegiatan penilaian kesesuaian dengan sistem sertifikasi tipe 5 (lima) sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan melalui:
 - a. audit proses produksi dan penerapan sistem manajemen mutu sesuai dengan ISO 9001:2015; dan
 - b. pengujian kesesuaian mutu sesuai dengan ketentuan SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (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 Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (1); dan
 - b. ditunjuk oleh Menteri.
- (3) Pengujian kesesuaian mutu sebagaimana dimaksud dalam Pasal 6 ayat (2) huruf b dilakukan oleh:
 - a. Laboratorium Uji di dalam negeri; atau
 - b. Laboratorium Uji di luar negeri.
- (4) Laboratorium Uji di dalam negeri sebagaimana dimaksud pada ayat (3) huruf a harus memenuhi persyaratan:
 - a. telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan lingkup SNI untuk Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (1); dan
 - b. ditunjuk oleh Menteri.
- (5) Laboratorium Uji di luar negeri sebagaimana dimaksud pada ayat (3) huruf b harus memenuhi persyaratan:
 - a. telah diakreditasi dengan ruang lingkup yang sesuai oleh badan akreditasi penanda tangan perjanjian saling pengakuan melalui kerja sama akreditasi internasional;

- b. negara tempat Laboratorium Uji berada memiliki perjanjian bilateral atau multilateral di bidang regulasi teknis dengan Pemerintah Republik Indonesia; dan
- c. ditunjuk oleh Menteri.

Pasal 8

- (1) Dalam hal:
 - a. belum tersedia LSPro atau Laboratorium Uji yang telah terakreditasi oleh KAN sesuai dengan lingkup SNI untuk Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (1) 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 Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (1) 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 lingkup SNI untuk Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam paling lama 2 (dua) tahun terhitung sejak tanggal penunjukan.

Pasal 9

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

Pasal 10

- Perusahaan Industri sebagaimana dimaksud dalam Pasal 9 ayat (1) huruf a harus memenuhi persyaratan:
- a. memiliki perizinan berusaha di bidang industri sesuai dengan lingkup KBLI 24103;
 - b. memiliki merek sendiri untuk produk Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam kelas 6 (enam);
 - c. memiliki dan menggunakan fasilitas produksi paling sedikit berupa:
 - 1. fasilitas dapur peleburan (*furnace*);
 - 2. fasilitas cetakan pasir (*sand moulding*);
 - 3. fasilitas perlakuan panas (*heat treatment*);

4. mesin pembuat ulir (*tapping*); dan
 5. fasilitas pelapisan seng (*hot-dip galvanizing*) untuk produk yang dilapis seng;
- d. memiliki dan menggunakan peralatan uji paling sedikit berupa:
1. peralatan uji kekerasan;
 2. peralatan uji dimensi;
 3. peralatan uji kebocoran;
 4. peralatan uji ulir;
 5. peralatan uji kelurusan ulir;
 6. peralatan uji sifat mekanis;
 7. peralatan uji komposisi kimia; dan
 8. peralatan uji ketebalan lapisan seng untuk produk yang dilapis seng;
- e. telah menerapkan sistem manajemen mutu ISO 9001:2015; dan
- f. memiliki akun SIINas.

Pasal 11

- (1) Produsen di Luar Negeri sebagaimana dimaksud dalam Pasal 9 ayat (1) huruf b harus memenuhi persyaratan:
- a. melakukan kegiatan usaha industri Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam;
 - b. memiliki merek sendiri untuk produk Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam kelas 6 (enam);
 - c. memiliki dan menggunakan fasilitas produksi paling sedikit berupa:
 1. fasilitas dapur peleburan (*furnace*);
 2. fasilitas cetakan (*sand moulding*);
 3. fasilitas perlakuan panas (*heat treatment*);
 4. mesin pembuat ulir (*tapping*); dan
 5. fasilitas pelapisan seng (*hot-dip galvanizing*) untuk produk yang dilapis seng;
 - d. memiliki dan menggunakan peralatan uji paling sedikit berupa:
 1. peralatan uji kekerasan;
 2. peralatan uji dimensi; dan
 3. peralatan uji kebocoran.
 4. peralatan uji ulir;
 5. peralatan uji kelurusan ulir;
 6. peralatan uji sifat mekanis;
 7. peralatan uji komposisi kimia; dan
 8. peralatan uji ketebalan lapisan seng untuk produk yang dilapis seng;
 - e. telah menerapkan sistem manajemen mutu ISO 9001:2015; dan
 - f. memiliki Perwakilan Resmi.
- (2) Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf f harus memenuhi 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 terhadap merek untuk produk

- Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam 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 Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam hasil produksi Produsen di Luar Negeri; dan
 - e. memiliki akun SIINas.
- (3) Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud pada ayat (2):
 - a. hanya mewakili 1 (satu) Produsen di Luar Negeri; atau
 - b. dapat mewakili lebih dari 1 (satu) Produsen di Luar Negeri dalam hal Produsen di Luar Negeri yang diwakili merupakan:
 1. induk perusahaan dari Perwakilan Resmi dan Produsen di Luar Negeri lainnya yang diwakili;
 2. anak perusahaan dari induk perusahaan yang sama dengan Perwakilan Resmi dan Produsen di Luar Negeri lainnya yang diwakili; atau
 3. anak perusahaan dari Perwakilan Resmi.
 - (4) Induk perusahaan sebagaimana dimaksud pada ayat (3) huruf b angka 1 dan angka 2 harus:
 - a. melakukan kegiatan usaha industri Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam; dan
 - b. memiliki saham di anak perusahaan.
 - (5) Produsen di Luar Negeri sebagaimana dimaksud pada ayat (1) hanya dapat menunjuk 1 (satu) Perwakilan Resmi.
 - (6) Dalam hal Produsen di Luar Negeri mengganti Perwakilan Resmi sebelum masa berlaku Sertifikat SNI berakhir, Sertifikat SNI dinyatakan berakhir masa berlakunya.

Bagian Kedua

Tata Cara Memperoleh Sertifikat Standar Nasional Indonesia

Pasal 12

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

Pasal 13

- (1) Pada laman SIINas, Perusahaan Industri sebagaimana dimaksud dalam Pasal 12 ayat (1) huruf a harus:
 - a. menginput data dengan mengisi formulir isian;
 - b. memilih SNI yang akan diajukan penilaian kesesuaian;
 - c. memilih LSPro yang akan melakukan penilaian kesesuaian;
 - d. mengunggah bukti kepemilikan merek berupa sertifikat merek untuk produk Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam kelas 6

- (enam) yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan
- e. mengunggah dokumen pendukung lain berupa:
1. surat permohonan yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perusahaan Industri;
 2. salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya;
 3. perizinan berusaha dengan lingkup kegiatan usaha Industri Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam dengan KBLI 24103;
 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 Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI;
 6. diagram alir proses produksi;
 7. informasi produk Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam yang mencakup merek, bentuk, kondisi permukaan, dan ukuran;
 8. daftar fasilitas produksi;
 9. daftar peralatan uji;
 10. daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir;
 11. ilustrasi pembubuhan Tanda SNI;
 12. daftar informasi terdokumentasi sesuai ISO 9001:2015;
 13. struktur organisasi; dan
 14. proses bisnis.
- (2) Dalam hal Perusahaan Industri mengajukan permohonan penerbitan Sertifikat SNI dalam jangka waktu paling lama 1 (satu) tahun setelah tanggal pendaftaran merek di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia namun sertifikat merek belum diterbitkan, Perusahaan Industri dapat mengunggah bukti pendaftaran merek sebagai pengganti sertifikat merek sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf d.
- (3) Dalam hal Perusahaan Industri mengajukan permohonan penerbitan Sertifikat SNI dalam jangka waktu paling lama 1 (satu) tahun setelah tanggal penerbitan perizinan berusaha di bidang industri Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam, 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 telah memiliki sertifikat merek dan sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 pada saat pelaksanaan Surveilen kedua.

Pasal 14

- (1) Pada laman SIINas, Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 12 ayat (1) huruf b harus:
 - a. menginput data dengan mengisi formulir isian;
 - b. memilih SNI yang akan diajukan penilaian kesesuaian;
 - c. memilih LSPro yang akan melakukan penilaian kesesuaian;
 - d. mengunggah bukti kepemilikan merek berupa sertifikat merek untuk produk Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam kelas 6 (enam) yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan
 - e. mengunggah dokumen pendukung lain berupa:
 1. surat permohonan yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perwakilan Resmi;
 2. salinan akta pendirian Produsen di Luar Negeri dan perubahannya;
 3. perizinan berusaha dengan ruang lingkup kegiatan usaha industri Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam 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 Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI;
 6. diagram alir proses produksi;
 7. informasi produk Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam yang mencakup merek, bentuk, kondisi permukaan, dan ukuran;
 8. daftar fasilitas produksi;
 9. daftar peralatan uji;
 10. daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir;
 11. ilustrasi pembubuhan Tanda SNI;
 12. daftar informasi terdokumentasi sesuai ISO 9001:2015;
 13. struktur organisasi; dan
 14. proses bisnis.

- (2) Dokumen sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf e angka 2 dan angka 3 harus diunggah sebanyak 2 (dua) salinan dengan ketentuan:
 - a. 1 (satu) salinan asli yang dilegalisasi oleh pejabat diplomatik di bidang perindustrian/ekonomi atau perwakilan konsuler Indonesia di negara setempat; dan
 - b. 1 (satu) salinan terjemahan dalam bahasa Indonesia yang diterjemahkan oleh penerjemah tersumpah.
- (3) Dokumen sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf e angka 6, angka 7, angka 8, angka 9, angka 10, angka 12, angka 13 dan angka 14 diterjemahkan dalam Bahasa Indonesia.
- (4) Selain mengunggah dokumen sebagaimana dimaksud pada ayat (1), Perwakilan Resmi juga harus mengunggah dokumen legalitas Perwakilan Resmi berupa:
 - a. salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya;
 - b. perizinan berusaha;
 - c. bukti penunjukan sebagai Perwakilan Resmi dalam bentuk akta otentik yang dibuat di hadapan notaris di wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia;
 - d. perjanjian lisensi merek untuk produk Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam kelas 6 (enam) dari Produsen di Luar Negeri sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Resmi yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
 - e. bukti pencatatan perjanjian lisensi merek untuk produk Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam kelas 6 (enam) dari Produsen di Luar Negeri sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Resmi yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan
 - f. bukti kepemilikan gudang di kabupaten/kota yang sama atau kabupaten/kota terdekat dengan tempat kedudukan Perwakilan Resmi.
- (5) Dalam melakukan legalisasi dokumen, pejabat diplomatik di bidang perindustrian/ekonomi atau perwakilan konsuler Indonesia di negara setempat sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf a dapat melakukan verifikasi kebenaran dokumen yang akan dilegalisasi.
- (6) Dalam hal Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) memiliki lebih dari 1 (satu) lokasi, tempat kedudukan Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud pada ayat (4) huruf f merupakan 1 (satu) alamat utama, alamat kantor atau korespondensi sebagaimana tercantum dalam dokumen perizinan berusaha.

Pasal 15

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

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

Pasal 16

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

Pasal 17

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

Pasal 18

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

Pasal 19

- (1) Dalam hal LSPro telah selesai melakukan penilaian kesesuaian, LSPro menyampaikan hasil penilaian kesesuaian kepada Kepala Badan melalui SIINas.
- (2) Hasil penilaian kesesuaian sebagaimana dimaksud pada ayat (1) paling sedikit memuat:
 - a. tanggal pelaksanaan audit kecukupan;
 - b. skema sertifikasi dan tanggal audit kesesuaian;
 - c. nama auditor;
 - d. nama petugas pengambil contoh;
 - e. hasil pelaksanaan audit kecukupan dan audit kesesuaian;

- f. merek, bentuk, kondisi permukaan, dan ukuran Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam;
- g. Laboratorium Uji yang digunakan;
- h. konsep Sertifikat SNI yang akan diterbitkan beserta lampirannya; dan
- i. laporan hasil uji yang meliputi:
 - 1. nomor dan judul SNI;
 - 2. tanggal penerimaan contoh uji;
 - 3. tanggal pelaksanaan pengujian;
 - 4. nomor dan tanggal laporan hasil uji; dan
 - 5. hasil uji.

Pasal 20

- (1) Kepala Badan melakukan evaluasi terhadap hasil penilaian kesesuaian yang disampaikan oleh LSPPro.
- (2) Evaluasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) meliputi pemeriksaan terhadap proses penilaian kesesuaian yang dilakukan oleh LSPPro sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini.
- (3) Evaluasi sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilakukan paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak hasil penilaian kesesuaian disampaikan oleh LSPPro 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 LSPPro untuk memberikan klarifikasi.
- (6) Permintaan Kepala Badan sebagaimana dimaksud pada ayat (5) disampaikan secara elektronik melalui SIINas.

Pasal 21

- (1) LSPPro harus memberikan klarifikasi paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak tanggal permintaan klarifikasi.
- (2) Dalam hal LSPPro:
 - 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. LSPPro telah melakukan perbaikan atas ketidaksesuaian,Kepala Badan memberikan validasi terhadap pelaksanaan penilaian kesesuaian oleh LSPPro.

Pasal 22

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

Pasal 23

- (1) Berdasarkan hasil penilaian kesesuaian sebagaimana dimaksud dalam Pasal 19 dan hasil evaluasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 20, LSPro menerbitkan Sertifikat SNI paling lama 5 (lima) hari kerja setelah mendapatkan tanda elektronik sebagaimana dimaksud dalam Pasal 22 ayat (3).
- (2) Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1) harus dibubuhi tanda elektronik sebagaimana dimaksud dalam Pasal 22 ayat (1).
- (3) LSPro sebagaimana dimaksud pada ayat (1):
 - a. menyampaikan Sertifikat SNI yang telah dibubuhi tanda elektronik kepada Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri; dan
 - b. mengunggah Sertifikat SNI yang telah dibubuhi tanda elektronik ke dalam SIINas.
- (4) Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1) paling sedikit mencantumkan informasi:
 - a. nama dan alamat Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri;
 - b. alamat pabrik;
 - c. merek;
 - d. bentuk, kondisi permukaan, dan ukuran Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam;
 - 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 Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam asal impor juga harus mencantumkan nama dan alamat Perwakilan Resmi dan alamat gudang Perwakilan Resmi.

Pasal 24

- (1) Tata cara memperoleh Sertifikat SNI mengacu pada skema sertifikasi SNI untuk Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam.
- (2) Skema sertifikasi SNI untuk Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam sebagaimana dimaksud pada ayat (1) tercantum dalam Lampiran yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.

Bagian Ketiga
Persetujuan Penggunaan Tanda Standar Nasional Indonesia

Pasal 25

- (1) Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam yang telah memenuhi ketentuan SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 dan telah memiliki Sertifikat SNI harus dibubuhi Tanda SNI dan tanda elektronik.
- (2) Pembubuhan Tanda SNI dan tanda elektronik sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan setelah memperoleh persetujuan penggunaan Tanda SNI dari Kepala Badan.
- (3) Persetujuan penggunaan Tanda SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (2) diberikan dalam bentuk SPPT SNI.

Pasal 26

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

Pasal 27

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

Pasal 28

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

Pasal 29

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

Pasal 30

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

Pasal 31

- (1) Dalam hal berdasarkan laporan hasil evaluasi:
 - a. permohonan penerbitan SPPT SNI dinyatakan telah sesuai dan lengkap; atau
 - b. pemohon SPPT SNI telah melakukan perbaikan atas ketidaksesuaian dan/atau ketidaklayakan,

- Kepala Badan menerbitkan SPPT SNI paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak diterimanya laporan hasil evaluasi dari tim.
- (2) Penerbitan SPPT SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1) disertai dengan tanda elektronik.
 - (3) Tanda elektronik sebagaimana dimaksud pada ayat (2) memuat tautan elektronik yang berisi:
 - a. informasi Sertifikat SNI;
 - b. informasi produk; dan
 - c. jangka waktu sesuai dengan SPPT SNI yang telah ditetapkan.
 - (4) SPPT SNI dan tanda elektronik sebagaimana dimaksud pada ayat (2) disampaikan secara elektronik melalui SIINas.

Pasal 32

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

Pasal 33

- (1) Tata cara mengenai pembubuhan Tanda SNI dan tanda elektronik mengacu pada skema sertifikasi SNI untuk Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam.
- (2) Skema sertifikasi SNI untuk Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam sebagaimana dimaksud pada ayat (1) tercantum dalam Lampiran yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.

Bagian Keempat Surveilen

Pasal 34

- (1) LSPro yang telah menerbitkan Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 23 ayat (1) wajib melakukan Surveilen.
- (2) Surveilen sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilaksanakan secara berkala dan secara khusus.
- (3) Surveilen secara berkala sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilakukan 1 (satu) kali dalam 1 (satu) tahun.
- (4) Surveilen secara khusus sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilakukan sewaktu-waktu dalam hal terdapat:
 - a. pengaduan dari orang perseorangan, masyarakat, instansi, dan/atau lembaga; atau
 - b. instruksi dari Menteri.
- (5) Dalam melaksanakan Surveilen secara berkala sebagaimana dimaksud pada ayat (3), LSPro harus memberitahukan jadwal pelaksanaan Surveilen kepada Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri.

Pasal 35

- (1) LSPro melaporkan hasil Surveilen secara berkala dan hasil Surveilen secara khusus kepada Kepala Badan melalui SIINas.

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

Pasal 36

- (1) Dalam hal berdasarkan laporan hasil evaluasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 35 ayat (8) dinyatakan dokumen dan proses Surveilen belum sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini, Kepala Badan menerbitkan surat pemberitahuan kepada LSPro untuk memberikan klarifikasi, memperbaiki, dan/atau melengkapi dokumen.
- (2) Surat pemberitahuan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) disampaikan secara elektronik melalui SIINas.
- (3) LSPro sebagaimana dimaksud pada ayat (1) wajib memberikan klarifikasi, memperbaiki, dan/atau melengkapi dokumen dalam jangka waktu paling lama 30 (tiga puluh) hari kalender terhitung sejak surat pemberitahuan disampaikan.
- (4) Dalam hal LSPro:
 - a. tidak memberikan klarifikasi sampai dengan batas waktu sebagaimana dimaksud pada ayat (3); dan/atau
 - b. tidak melakukan perbaikan atas pemenuhan penilaian kesesuaian yang dipersyaratkan sesuai

dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini sampai dengan batas waktu sebagaimana dimaksud pada ayat (3),
Kepala Badan memerintahkan LSPro untuk membekukan Sertifikat SNI.

Pasal 37

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

Pasal 38

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

Pasal 39

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

Pasal 40

- (1) Tata cara pelaksanaan Surveilen mengacu pada skema sertifikasi SNI untuk Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam.
- (2) Skema sertifikasi SNI untuk Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam sebagaimana dimaksud pada ayat (1) tercantum dalam Lampiran yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.

BAB IV TANGGUNG JAWAB

Pasal 41

- (1) Perusahaan Industri sebagaimana dimaksud dalam Pasal 26 ayat (1) huruf a yang memproduksi dan mengedarkan Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam dengan mereknya sendiri bertanggung jawab terhadap jaminan mutu hasil produksi Penyambung Pipa Berulir

dari Besi Tuang Maleabel Hitam sesuai dengan ketentuan pemberlakuan SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (1).

- (2) Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 26 ayat (1) huruf b yang mengedarkan Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam dengan menggunakan merek milik Produsen di Luar Negeri bertanggung jawab terhadap jaminan mutu Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam sesuai dengan ketentuan pemberlakuan SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (1).

BAB V

TATA CARA PENERBITAN SURAT KETERANGAN

Pasal 42

- (1) Untuk memperoleh surat keterangan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 4 ayat (1), Pelaku Usaha harus mengajukan permohonan penerbitan surat keterangan pengecualian pemberlakuan SNI untuk Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam secara wajib.
- (2) Pengajuan 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. Menginput data dengan mengisi formulir isian berupa:
 1. nomor pos tarif/*Harmonized System*;
 2. uraian barang;
 3. spesifikasi barang 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 Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam; dan
 - c. mengunggah dokumen, berupa:
 1. salinan akta pendirian perusahaan atau perubahannya;
 2. perizinan berusaha;
 3. surat pernyataan bermeterai dari Pelaku Usaha yang menyatakan bahwa produk Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam yang diajukan pengecualiannya memiliki standar, ruang lingkup, klasifikasi, dan/atau syarat mutu yang berbeda dengan standar yang diwajibkan;
 4. foto atau gambar produk; dan
 5. *mill certificate*.
- (4) Lembaga sebagaimana dimaksud pada ayat (3) huruf b merupakan lembaga yang ditunjuk oleh Menteri sebagai LSPro.

Pasal 43

- (1) Berdasarkan permohonan penerbitan surat keterangan pengecualian pemberlakuan SNI untuk Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 42 ayat (1), lembaga melakukan pemeriksaan terhadap:
 - a. kesesuaian data yang diisi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 42 ayat (3) huruf a; dan
 - b. kelengkapan dan kesesuaian dokumen sebagaimana dimaksud dalam Pasal 42 ayat (3) huruf c.
- (2) Penilaian terhadap kesesuaian data dan kelengkapan kesesuaian 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.

Pasal 44

- (1) Pemeriksaan secara langsung di lokasi produksi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 43 ayat (3) dilakukan oleh personel lembaga yang memiliki kompetensi pada produk Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam.
- (2) Dalam hal terdapat pengambilan contoh uji pada saat pemeriksaan secara langsung, terhadap contoh uji sebagaimana dimaksud dalam Pasal 43 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 atas hasil pemeriksaan secara langsung dan/atau laporan hasil uji.

Pasal 45

- (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 penilai;
 - 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 dilakukan pengambilan contoh uji dilakukan pada saat penilaian, 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 46

- (1) Berdasarkan hasil penilaian sebagaimana dimaksud dalam Pasal 45 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 Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam.
- (3) Evaluasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak hasil penilaian disampaikan secara lengkap dan sesuai.
- (4) Dalam hal hasil evaluasi sebagaimana dimaksud pada ayat (3) menyatakan hasil penilaian telah lengkap dan sesuai, Direktur Jenderal menerbitkan surat keterangan pengecualian pemberlakuan SNI untuk Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam secara wajib.

Pasal 47

- (1) Dalam hal hasil evaluasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 46 ditemukan ketidaksesuaian, Direktur Jenderal meminta lembaga untuk memberikan klarifikasi.
- (2) Permintaan Direktur Jenderal kepada lembaga 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) Dalam hal hasil evaluasi atas klarifikasi sebagaimana dimaksud pada ayat (3) 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 Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam secara wajib.
- (5) Dalam hal hasil evaluasi atas klarifikasi sebagaimana dimaksud pada ayat (3) menyatakan lembaga:
 - 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,

Direktur Jenderal menolak untuk menerbitkan surat keterangan pengecualian pemberlakuan SNI untuk Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam secara wajib.

Pasal 48

- (1) Direktur Jenderal menyampaikan surat keterangan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 46 ayat (4) dan Pasal 47 ayat (5) kepada Pelaku Usaha secara elektronik melalui SIINas.
- (2) Direktur Jenderal menyampaikan surat penolakan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 47 ayat (5) kepada Pelaku Usaha secara elektronik melalui SIINas.

Pasal 49

- (1) Surat keterangan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 48 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.

BAB VI
KETENTUAN LAIN-LAIN

Pasal 50

- (1) Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam 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 dipindahtanggankan kepemilikannya.
- (2) Pemasukan Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan dengan verifikasi atau penelusuran teknis.
- (3) Verifikasi atau penelusuran teknis sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilakukan untuk memastikan kesesuaian alamat pengiriman yang tercantum dalam dokumen importasi dengan alamat gudang yang dimiliki oleh Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud pada ayat (1).
- (4) Verifikasi atau penelusuran teknis sebagaimana dimaksud pada ayat (3) dilaksanakan sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Pasal 51

Dalam hal masa berlaku Sertifikat SNI dan/atau SPPT SNI telah berakhir, Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam yang telah diproduksi atau telah diimpor masih dapat diedarkan hingga ke pengguna akhir apabila:

- a. telah diproduksi pada masa Sertifikat SNI dan SPPT SNI masih berlaku untuk hasil produksi dalam negeri;

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

Pasal 52

Pengawasan terhadap pemberlakuan SNI untuk Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam secara wajib dilaksanakan sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Pasal 53

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

Pasal 54

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

BAB VII

KETENTUAN PERALIHAN

Pasal 55

- (1) Sertifikat produk penggunaan tanda SNI untuk Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam yang telah diterbitkan berdasarkan ketentuan dalam Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 82/M-IND/PER/10/2014 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia (SNI) Penyambung Pipa Berulir dari Besi Cor Meleabel Hitam Secara Wajib dan masih berlaku, dinyatakan berlaku sebagai Sertifikat SNI dan SPPT SNI.
- (2) Sertifikat produk penggunaan tanda SNI untuk Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam sebagaimana dimaksud pada ayat (1), harus disesuaikan dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini dalam jangka waktu paling lama 12 (dua belas) bulan terhitung sejak Peraturan Menteri ini berlaku.

Pasal 56

- (1) Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam yang telah dibubuhi tanda SNI berdasarkan ketentuan dalam Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 82/M-IND/PER/10/2014 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia (SNI) Penyambung Pipa Berulir dari Besi Cor Meleabel Hitam Secara Wajib dikecualikan dari kewajiban dibubuhi tanda elektronik.
- (2) Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam sebagaimana dimaksud pada ayat (1) hasil produksi dalam

negeri dan telah diproduksi paling lama 12 (dua belas) bulan terhitung sejak Peraturan Menteri ini berlaku masih dapat beredar hingga pengguna akhir.

- (3) Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam sebagaimana dimaksud pada ayat (1) hasil impor dan telah menyelesaikan kewajiban pabean paling lama 12 (dua belas) bulan terhitung sejak Peraturan Menteri ini berlaku masih dapat beredar hingga pengguna akhir.

Pasal 57

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

BAB VIII KETENTUAN PENUTUP

Pasal 58

Pada saat Peraturan Menteri ini mulai berlaku:

- a. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 82/M-IND/PER/10/2014 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia (SNI) Penyambung Pipa Berulir dari Besi Cor Meleabel Hitam Secara Wajib (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 1501);
- 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 mengenai Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam; dan
- c. Ketentuan pelaksanaan dari Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 82/M-IND/PER/10/2014 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia (SNI) Penyambung Pipa Berulir dari Besi Cor Meleabel Hitam Secara Wajib (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 1501),

dicabut dan dinyatakan tidak berlaku.

Pasal 59

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

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

Ditetapkan di Jakarta
pada tanggal 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
PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 70 TAHUN 2024
TENTANG
PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL
INDONESIA UNTUK PENYAMBUNG PIPA
BERULIR DARI BESI TUANG MALEABEL
HITAM SECARA WAJIB

SKEMA SERTIFIKASI STANDAR NASIONAL INDONESIA
UNTUK PENYAMBUNG PIPA BERULIR DARI BESI TUANG MALEABEL HITAM

- A. Ruang Lingkup
Skema ini berlaku untuk sertifikasi awal, survailen, dan sertifikasi ulang/resertifikasi dalam rangka pemberlakuan SNI untuk Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam secara wajib.
- B. Acuan Normatif
Dokumen yang dijadikan acuan dalam skema ini adalah:
1. SNI 139:2024, Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam; dan
 2. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 45 Tahun 2022 tentang Standardisasi Industri.
- C. Prosedur Sertifikasi
Prosedur Sertifikasi menggunakan sistem sertifikasi tipe 5 (lima).
- D. Tahapan Sertifikasi
Pelaksanaan sertifikasi dilakukan dengan tahapan:

| No | Ketentuan | Uraian | |
|------------------|------------|---|--|
| Tahap I. Seleksi | | | |
| 1. | Permohonan | a. Dilakukan secara elektronik melalui SIINas. | |
| | | b. Pada laman SIINas, Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri melalui Perwakilan Resmi harus: | |
| | | Untuk Perusahaan Industri | Untuk Produsen Di Luar Negeri |
| | | 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 Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam kelas 6 (enam) yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan 5) mengunggah dokumen pendukung lain berupa: | |
| | | a) surat permohonan yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perusahaan Industri; | a) surat permohonan yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perwakilan Resmi; |
| | | b) salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya; | b) salinan akta pendirian Produsen di Luar Negeri dan perubahannya; |
| | | c) perizinan berusaha dengan lingkup kegiatan usaha Industri Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam dengan KBLI 24103; | c) perizinan berusaha dengan ruang lingkup kegiatan usaha Industri Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam 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 | e) surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perwakilan Resmi yang menyatakan |

| No | Ketentuan | Uraian | |
|----|-----------|--|--|
| | | Perusahaan Industri yang menyatakan tidak akan mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan produk Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI; | tidak akan mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan produk Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI; |
| | | f) diagram alir proses produksi; | f) diagram alir proses produksi; |
| | | g) informasi produk Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam yang mencakup merek, bentuk, kondisi permukaan, dan ukuran; | g) informasi produk Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam yang mencakup merek, bentuk, kondisi permukaan, dan ukuran; |
| | | h) daftar fasilitas produksi; | h) daftar fasilitas produksi; |
| | | i) daftar peralatan uji; | i) daftar peralatan uji; |
| | | j) daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir; | j) daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir; |
| | | k) ilustrasi pembubuhan Tanda SNI | k) ilustrasi pembubuhan Tanda SNI; |
| | | l) daftar informasi terdokumentasi sesuai ISO 9001:2015; | l) daftar informasi terdokumentasi sesuai ISO 9001:2015; |
| | | m) struktur organisasi; dan | m) struktur organisasi; dan |
| | | n) proses bisnis. | n) proses bisnis; dan o) dokumen legalitas persyaratan Perwakilan Resmi yang berupa: i. salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya; ii. perizinan berusaha; |

| No | Ketentuan | Uraian |
|----|-----------|---|
| | | <ul style="list-style-type: none">iii. bukti penunjukan sebagai Perwakilan Resmi dalam bentuk akta otentik yang dibuat di hadapan notaris di wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia;iv. perjanjian lisensi merek untuk produk Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam kelas 6 (enam) dari Produsen di Luar Negeri sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Resmi yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;v. bukti pencatatan perjanjian lisensi merek untuk produk Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam kelas (enam) dari Produsen di Luar Negeri sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Resmi yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; danvi. bukti kepemilikan gudang di kabupaten/kota yang sama atau kabupaten/kota terdekat dengan tempat kedudukan Perwakilan Resmi. |
| | | c. Kepala Badan melakukan verifikasi atas kebenaran isian formulir dan kelengkapan dokumen yang diunggah oleh Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi. |

| No | Ketentuan | Uraian |
|----|-----------|--|
| | | 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. |
| | | 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. |
| | | 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. |
| | | g. Dalam hal isian formulir dan kelengkapan dokumen permohonan penerbitan Sertifikat SNI dinyatakan telah sesuai dan lengkap, Kepala Badan melalui SIINas meneruskan kepada LSPro. |
| | | h. Dalam hal LSPro membutuhkan dokumen tambahan terkait penilaian kesesuaian, Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi harus melengkapi dan menyampaikannya kepada LSPro. |
| | | <p>Catatan:</p> <p>a. Merek milik sendiri dibuktikan dengan:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) pemilik sertifikat merek sama dengan nama pemohon Sertifikat SNI (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; 4) merek yang diperoleh dari pengalihan dari pemilik asli kepada pemilik yang baru (Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri); 5) pemilik sertifikat merek dan pemohon penerbitan Sertifikat SNI dimiliki oleh orang atau badan usaha; atau 6) dimiliki sebagaimana dimaksud pada angka 5) dapat dimaknai jika salah satu pemegang saham pada pemilik sertifikat merek tercantum sebagai salah satu pemegang saham pada pemohon penerbitan Sertifikat SNI. <p>b. Dalam hal Perusahaan Industri mengajukan permohonan penerbitan Sertifikat SNI mengunggah bukti surat pernyataan penerapan sistem manajemen mutu ISO 9001:2015,</p> |

| No | Ketentuan | Uraian | |
|----|---------------------------------------|--|---|
| | | <p>Perusahaan Industri yang bersangkutan harus telah memiliki sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 pada saat pelaksanaan Surveilen kedua.</p> <p>c. Dalam hal Perusahaan Industri mengajukan permohonan penerbitan Sertifikat SNI mengunggah bukti pendaftaran merek, Perusahaan Industri yang bersangkutan harus telah memiliki sertifikat merek pada saat pelaksanaan Surveilen kedua.</p> <p>d. Untuk Perwakilan Resmi, dokumen 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/ekonomi atau perwakilan konsuler Indonesia di negara setempat; dan 2) 1 (satu) salinan terjemahan dalam bahasa Indonesia yang diterjemahkan oleh penerjemah tersumpah. <p>e. Untuk Perwakilan Resmi, dokumen sebagaimana dimaksud pada angka 5) huruf f), huruf g), huruf h), huruf i), huruf j), huruf l), huruf m), dan huruf n) diterjemahkan dalam Bahasa Indonesia.</p> <p>f. 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>g. Dalam hal pelaksanaan produksi Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam 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 | <p style="text-align: center;">Untuk Perusahaan Industri</p> <p>Jumlah minimal durasi audit:</p> <p>a. Audit kecukupan, 1 <i>manday</i> (orang hari).</p> | <p style="text-align: center;">Untuk Produsen di Luar Negeri</p> <p>Jumlah minimal durasi audit:</p> <p>a. Audit kecukupan, 1 <i>manday</i> (orang hari).</p> |

| No | Ketentuan | Uraian | |
|----|--|---|---|
| | | b. Audit kesesuaian untuk sertifikasi awal atau resertifikasi 4 <i>mandays</i> (orang hari), tidak termasuk waktu pengambilan contoh. | b. Audit kesesuaian untuk sertifikasi awal atau resertifikasi 6 <i>mandays</i> (orang hari), tidak termasuk waktu pengambilan contoh. |
| | | Catatan: a. Durasi audit tersebut di atas tidak termasuk waktu perjalanan dan karantina. b. Jika auditor merangkap sebagai petugas pengambil contoh (PPC), pelaksanaan pengambilan contoh di luar waktu audit. c. Pelaksanaan audit dan/atau pengambilan contoh tidak boleh dilakukan secara berturut-turut, dalam setiap pelaksanaan audit dan/atau pengambilan contoh, auditor atau PPC harus kembali ke tempat kedudukan LSPro yang menugaskan sebelum melakukan audit dan/atau pengambilan contoh berikutnya. | |
| 4. | Personil Auditor, Petugas Pengambil Contoh | a. Memiliki kompetensi yang sesuai/sejenis; b. Merupakan warga negara Indonesia yang berdomisili di Indonesia; c. Lancar berbahasa Indonesia; d. Memahami ketentuan peraturan perundang-undangan terkait; e. Telah diregistrasi oleh Menteri melalui SIINas; dan f. Terdaftar di LSPro yang memberikan penugasan. | |
| 5. | Laboratorium Uji yang Digunakan | Laboratorium Uji yang digunakan: a. Laboratorium Uji di dalam negeri; atau b. Laboratorium Uji di luar negeri. Laboratorium Uji di dalam negeri harus memenuhi persyaratan: a. telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan lingkup SNI untuk Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam; dan b. ditunjuk oleh Menteri. Catatan: Bahwa yang dimaksud dengan “telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan lingkup SNI untuk Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam” adalah telah terakreditasi untuk | |

| No | Ketentuan | Uraian |
|-----------------------|---------------------------------|--|
| | | <p>sebagian atau seluruh parameter pengujian yang tercantum dalam SNI untuk Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam.</p> <p>Laboratorium Uji di luar negeri harus memenuhi persyaratan:</p> <ol style="list-style-type: none"> 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. <p>Petugas penguji dari Laboratorium Uji di dalam negeri merupakan:</p> <ol style="list-style-type: none"> a. petugas yang memiliki kompetensi pada bidangnya; b. merupakan warga negara Indonesia yang berdomisili di Indonesia; c. lancar berbahasa Indonesia; d. memahami ketentuan peraturan perundang-undangan; dan e. terdaftar di Laboratorium Uji yang memberikan penugasan. |
| Tahap II: Determinasi | | |
| 1. | Audit Tahap 1 (Audit Kecukupan) | <ol style="list-style-type: none"> a. Dilakukan jika dokumen pada tahap seleksi telah lengkap dan benar sesuai persyaratan. b. Dilakukan oleh tim atau perwakilan tim yang akan melaksanakan audit tahap 2 (audit kesesuaian). c. Melakukan tinjauan dokumen administrasi. d. Melakukan tinjauan dokumen terkait sistem manajemen mutu yang diterjemahkan dalam bahasa Indonesia yaitu: <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 audit tinjauan manajemen yang terakhir; 6) struktur organisasi; 7) peta lokasi; 8) daftar fasilitas produksi; |

| No | Ketentuan | Uraian |
|----|----------------------------------|--|
| | | <p>9) daftar informasi terdokumentasi sesuai ISO 9001:2015; 10) proses bisnis; dan 11) daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir.</p> <p>e. Memastikan kebenaran dan kesesuaian dokumen dan daftar informasi terdokumentasi yang disampaikan oleh pemohon.</p> <p>f. Memastikan pemenuhan persyaratan fasilitas proses produksi dan/atau meliputi peralatan produksi minimal dan <i>quality control</i> yang dimiliki.</p> |
| 2. | Audit Tahap 2 (Audit Kesesuaian) | <p>a. Audit tahap 2 (audit kesesuaian) dilakukan jika telah memenuhi persyaratan audit tahap 1.</p> <p>b. 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 139:2024 yang diajukan.</p> <p>c. Paling sedikit 1 (satu) orang dari tim auditor memiliki kompetensi produk Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam.</p> <p>d. Audit untuk proses produksi dan <i>Quality Control</i> (QC) / <i>Quality Assurance</i> (QA) harus dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi produk Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam.</p> |
| 3. | Lingkup yang di Audit | <p>a. Audit penerapan sistem manajemen mutu dilakukan pada seluruh elemen sistem fungsi organisasi.</p> <p>b. Audit dilakukan pada saat proses produksi sedang berjalan dan bisa diwakili oleh salah satu jenis Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam yang dimohonkan.</p> <p>c. Proses produksi Konsistensi produk yang diajukan untuk sertifikasi harus diperiksa di lokasi produksi. Penilaian audit produksi dilakukan untuk memverifikasi: 1) fasilitas, peralatan, personil dan prosedur yang digunakan pada proses produksi; 2) kemampuan dan kompetensi untuk memantau, mengukur dan menguji produk sebelum dan setelah produksi; 3) pengambilan contoh dan pengujian yang dilakukan oleh pabrik untuk memelihara konsistensi produk sehingga dapat menjamin kesesuaian persyaratan produk;</p> |

| No | Ketentuan | Uraian |
|----|--|--|
| | | <p>4) pengendalian proses produksi sesuai tahapan proses/parameter yang mengacu pada Huruf F dalam dokumen skema sertifikasi ini; dan</p> <p>5) kemampuan pabrik untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai.</p> <p>d. Tim audit melakukan verifikasi fasilitas kemampuan produksi (termasuk kapasitas produksi per jenis produk) untuk memastikan kemampuan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri menghasilkan produk yang dimohonkan.</p> |
| 4. | Titik Kritis yang Perlu Diperhatikan Pada Saat Audit | <p>a. Pemeriksaan bahan baku.</p> <p>b. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri harus memiliki dan menggunakan fasilitas produksi paling sedikit berupa:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) fasilitas dapur peleburan (<i>furnace</i>); 2) fasilitas cetakan pasir (<i>sand moulding</i>); 3) fasilitas perlakuan panas (<i>heat treatment</i>); 4) mesin pembuat ulir (<i>tapping</i>); dan 5) fasilitas pelapisan seng (<i>hot-dip galvanizing</i>) untuk produk yang dilapis seng. <p>c. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri harus memiliki dan menggunakan peralatan uji paling sedikit berupa:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) peralatan uji kekerasan; 2) peralatan uji dimensi; 3) peralatan uji kebocoran; 4) peralatan uji kelurusan ulir; 5) peralatan uji sifat mekanis; 6) peralatan uji komposisi kimia; dan 7) peralatan uji ketebalan lapisan seng untuk produk yang dilapis. <p>d. Kalibrasi alat uji.</p> <p>e. Inspeksi dalam proses produksi (<i>in process QC</i>).</p> <p>f. Inspeksi barang keluar (<i>outgoing QC</i>).</p> <p>g. Penandaan.</p> |
| 6. | | a. Mayor apabila: |

| No | Ketentuan | Uraian |
|-----------------------------------|---|--|
| | Kategori Ketidaksesuaian | <p>1) ketidaksesuaian terkait langsung dengan mutu produk sehingga mengakibatkan ketidaksesuaian terhadap SNI 139:2024, diberikan waktu perbaikan sesuai kesepakatan antara LSPro dengan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri paling lama 6 (enam) bulan, berdasarkan alasan yang dapat diterima; dan/atau</p> <p>2) ketidaksesuaian terkait dengan sistem manajemen mutu, diberikan waktu perbaikan maksimal 1 (satu) bulan disertai dengan analisis penyebab ketidaksesuaian.</p> <p>b. Minor apabila terdapat inkonsistensi dalam menerapkan SMM, maka Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri menyampaikan tindakan perbaikan dan diberi waktu paling lama 2 (dua) bulan disertai analisis penyebab ketidaksesuaian.</p> |
| 7. | Pengambilan Contoh | <p>a. Petugas Pengambil Contoh (PPC) membuat rencana pengambilan contoh yang disetujui oleh ketua tim auditor.</p> <p>b. Contoh uji diambil oleh PPC dan dibuatkan berita acara pengambilan contoh yang diketahui oleh ketua tim audit dan perusahaan.</p> <p>c. Contoh diambil secara acak dari kelompok produk yang memiliki kesamaan bentuk dari Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam yang dimohonkan.</p> <p>d. Contoh diambil sebanyak 4 (empat) contoh uji dengan rincian 2 (dua) contoh untuk pengujian dan 2 (dua) contoh untuk arsip.</p> <p>e. Contoh uji yang telah diambil harus dikemas, diberi label contoh uji, dan disegel.</p> <p>f. Contoh uji dikirimkan ke laboratorium uji oleh produsen.</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 | Pengujian dilakukan sesuai dengan SNI 139:2024. |
| 8. | Laporan Hasil Uji | Mencantumkan hasil uji dan syarat mutu sesuai dengan ketentuan SNI 139:2024. |
| 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 Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam.</p> <p>b. Pengkaji (<i>reviewer</i>) melakukan tinjauan laporan audit dan laporan hasil uji.</p> |

| No | Ketentuan | Uraian |
|----|---------------------------|---|
| | | <p>c. Tinjauan yang dihasilkan menjadi bahan untuk menetapkan rekomendasi keputusan Sertifikat SNI untuk produk Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam.</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; |

| No | Ketentuan | Uraian |
|----|-----------|---|
| | | <p>5) hasil pelaksanaan audit kecukupan dan audit kesesuaian;</p> <p>6) uraian produk Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam yang meliputi merek, bentuk, kondisi permukaan, dan ukuran;</p> <p>7) Laboratorium Uji yang digunakan;</p> <p>8) konsep Sertifikat SNI yang akan diterbitkan beserta lampirannya; dan</p> <p>9) laporan hasil uji yang meliputi:</p> <ol 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; dan e) hasil uji. <p>c. Kepala Badan melakukan evaluasi terhadap hasil penilaian kesesuaian yang disampaikan oleh LSPro.</p> <p>d. Dalam melakukan evaluasi, Kepala Badan menugaskan unit kerja yang memiliki tugas dan fungsi perumusan, penerapan, dan pemberlakuan standarisasi industri.</p> <p>e. Dalam hal berdasarkan hasil evaluasi ditemukan adanya ketidaksesuaian, Kepala Badan meminta LSPro untuk memberikan klarifikasi.</p> <p>f. Permintaan Kepala Badan disampaikan secara elektronik melalui SIINas.</p> <p>g. LSPro harus memberikan klarifikasi paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak tanggal permintaan klarifikasi.</p> <p>h. Dalam hal LSPro:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) tidak memberikan klarifikasi sampai dengan batas waktu yang ditentukan; atau 2) telah memberikan klarifikasi namun tetap tidak dapat memenuhi ketentuan penilaian kesesuaian yang dipersyaratkan sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini, Kepala Badan tidak memberikan validasi terhadap pelaksanaan penilaian kesesuaian dan permohonan penerbitan Sertifikat SNI dinyatakan gagal. <p>i. Dalam hal:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) berdasarkan laporan hasil evaluasi dinyatakan proses penilaian kesesuaian telah dilaksanakan sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini; atau |

| No | Ketentuan | Uraian | |
|----|-----------|--|---|
| | | 2) 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. | |
| | | l. Tanda elektronik disampaikan kepada LSPro secara elektronik melalui SIINas. | |
| | | m. Berdasarkan hasil penilaian kesesuaian dan hasil evaluasi, LSPro menerbitkan Sertifikat SNI. | |
| | | n. Sertifikat SNI harus dibubuhi tanda elektronik. | |
| | | o. LSPro membubuhkan tanda elektronik pada Sertifikat SNI. | |
| | | p. Sertifikat SNI paling sedikit mencantumkan informasi: | |
| | | Untuk Perusahaan Industri | Untuk Produsen di Luar Negeri: |
| | | 1) nama dan alamat Perusahaan Industri 2) alamat pabrik; 3) merek; 4) bentuk, kondisi permukaan, dan ukuran; 5) nomor dan judul SNI; 6) tanggal terbit Sertifikat SNI; dan 7) masa berlaku Sertifikat SNI. | 1) nama dan alamat Produsen di Luar Negeri; 2) alamat pabrik; 3) nama dan alamat Perwakilan Resmi; 4) alamat gudang Perwakilan Resmi; 5) merek; 6) bentuk, kondisi permukaan, dan ukuran; 7) nomor dan judul SNI; 8) tanggal terbit Sertifikat SNI; dan 9) masa berlaku Sertifikat SNI. |
| | | q. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri hanya dapat memiliki 1 (satu) Sertifikat SNI untuk 1 (satu) lokasi produksi. | |
| | | r. Dalam Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud pada huruf q dapat dicantumkan lebih dari 1 (satu) merek. | |
| | | s. Sertifikat SNI berlaku untuk jangka waktu 5 (lima) tahun sejak tanggal penerbitan Sertifikat SNI. | |
| | | t. Produsen di Luar Negeri hanya dapat menunjuk 1 (satu) Perwakilan Resmi. | |
| | | u. Perwakilan Resmi hanya dapat mewakili 1 (satu) Produsen di luar negeri. | |

| No | Ketentuan | Uraian |
|-------------------|---|---|
| Tahap IV: Lisensi | | |
| 1. | Penerbitan Surat Persetujuan Tanda Penggunaan Tanda (SPPT) SNI | <p>a. Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam yang telah memenuhi ketentuan SNI dan telah memiliki Sertifikat SNI harus dibubuhi tanda SNI dan tanda elektronik setelah memperoleh persetujuan penggunaan Tanda SNI dari Kepala Badan.</p> <p>b. Persetujuan penggunaan Tanda SNI diberikan dalam bentuk SPPT SNI.</p> <p>c. Pengajuan permohonan penerbitan SPPT SNI disampaikan kepada Kepala Badan secara elektronik melalui SIINas oleh Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi.</p> <p>d. Dalam mengajukan permohonan penerbitan SPPT SNI, Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi harus:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) menginput data dengan mengisi formulir isian pada laman SIINas; dan 2) mengunggah dokumen pendukung yang diperlukan: <ol style="list-style-type: none"> 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. <p>e. Bukti realisasi produksi atau bukti realisasi importasi dikecualikan bagi Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi yang baru mengajukan permohonan penerbitan SPPT SNI untuk pertama kali.</p> <p>f. Kepala Badan melakukan evaluasi atas permohonan penerbitan SPPT SNI.</p> <p>g. Dalam melakukan evaluasi Kepala Badan membentuk tim.</p> <p>h. Tim paling sedikit terdiri atas unsur:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Badan; dan 2) direktorat jenderal. <p>i. Dalam melaksanakan evaluasi, tim melakukan:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) pemeriksaan atas kesesuaian isian formulir dengan dokumen pendukung; dan 2) penilaian kelayakan penggunaan Tanda SNI yang diajukan. <p>j. Dalam hal ditemukan:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) ketidaksesuaian antara isian formulir dan dokumen pendukung; dan/atau |

| No | Ketentuan | Uraian |
|--------------------|----------------------------------|--|
| | | <p>2) ketidaklayakan antara permintaan penggunaan Tanda SNI yang diajukan dengan dan dokumen pendukung,</p> <p>3) tim meminta pemohon SPPT SNI untuk memberikan klarifikasi.</p> <p>k. Pemohon SPPT SNI harus memberikan klarifikasi dalam jangka waktu paling lama 3 (tiga) hari kerja terhitung sejak disampaikannya permintaan klarifikasi.</p> <p>l. Tim menyampaikan laporan hasil evaluasi kepada Kepala Badan paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak diterimanya permohonan penerbitan SPPT SNI.</p> <p>m. Dalam hal berdasarkan laporan hasil evaluasi dinyatakan pemohon SPPT SNI:</p> <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 benar; 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> |
| Tahap V: Surveilen | | |
| 1. | Tinjauan Persyaratan Sertifikasi | <p>a. LSPro harus memastikan bahwa:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) persyaratan sertifikasi masih berlaku; |

| No | Ketentuan | Uraian | |
|----|----------------------------------|--|---|
| | | 2) sistem pengelolaan mutu produk selalu memenuhi persyaratan; dan 3) bagi Perusahaan Industri yang menggunakan bukti pendaftaran merek pada saat sertifikasi awal, telah memiliki sertifikat merek pada Surveilen kedua. | |
| 2. | Durasi Audit | Untuk Perusahaan Industri Jumlah minimal durasi audit: Audit kesesuaian untuk Surveilen 4 <i>mandays</i> (orang hari), tidak termasuk waktu pengambilan contoh. | Untuk Produsen di Luar Negeri Jumlah minimal durasi audit: Audit kesesuaian untuk Surveilen 6 <i>mandays</i> (orang hari), tidak termasuk waktu pengambilan contoh. |
| | | Catatan: a. Durasi audit tersebut di atas tidak termasuk waktu perjalanan dan karantina. b. Jika auditor merangkap sebagai petugas pengambil contoh (PPC), pelaksanaan pengambilan contoh di luar waktu audit. c. Pelaksanaan audit dan/atau pengambilan contoh tidak boleh dilakukan secara berturut-turut, dalam setiap pelaksanaan audit dan/atau pengambilan contoh, auditor atau PPC harus kembali ke tempat kedudukannya LSPPro yang menugaskan sebelum melakukan audit dan/atau pengambilan contoh berikutnya. | |
| 3. | Audit Tahap 2 (Audit Kesesuaian) | a. Audit tahap 2 (audit kesesuaian) dilakukan jika hasil temuan pada audit sebelumnya telah ditutup/terselesaikan. b. Auditor harus memastikan rencana audit (audit plan) dan rencana pengambilan contoh (sampling plan) yang disiapkan oleh PPC sesuai dengan SNI 139:2024 yang diajukan. c. Paling sedikit 1 (satu) orang dari tim auditor memiliki kompetensi produk Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam. | |

| No | Ketentuan | Uraian |
|----|----------------------|--|
| | | <p>d. Audit untuk proses produksi dan <i>Quality Control (QC)/ Quality Assurance (QA)</i> harus dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi produk Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam.</p> <p>e. Auditor harus:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) memiliki kompetensi yang sesuai/sejenis; 2) merupakan Warga Negara Indonesia yang berdomisili di Indonesia; 3) lancar berbahasa Indonesia; 4) memahami peraturan perundang undangan terkait; dan 5) telah diregister oleh Menteri melalui SIINas. |
| 4. | Lingkup yang diaudit | <p>a. Audit penerapan sistem manajemen mutu dilakukan pada seluruh elemen sistem fungsi organisasi.</p> <p>b. Audit dilakukan pada saat proses produksi sedang berjalan dan bisa diwakili oleh salah satu satu jenis Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam yang dimohonkan.</p> <p>c. Proses produksi: Konsistensi produk yang diajukan untuk sertifikasi harus diperiksa di lokasi produksi. Penilaian asesmen produksi dilakukan untuk memverifikasi:</p> <ol style="list-style-type: none"> 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 F dalam dokumen Skema Sertifikasi SNI Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam ini; 5) kemampuan pabrik untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai. <p>d. Tim audit melakukan verifikasi fasilitas kemampuan produksi (termasuk kapasitas produksi per jenis produk) untuk memastikan kemampuan Perusahaan Industri dan Produsen di Luar Negeri menghasilkan produk yang dimohonkan.</p> |
| 5. | | a. Pemeriksaan bahan baku. |

| No | Ketentuan | Uraian |
|----|--|--|
| | Titik Kritis yang Perlu Diperhatikan Pada Saat Audit | <p>b. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri harus memiliki dan menggunakan fasilitas produksi paling sedikit berupa:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) fasilitas dapur peleburan (<i>furnace</i>); 2) fasilitas cetakan pasir (<i>sand moulding</i>); 3) fasilitas perlakuan panas (<i>heat treatment</i>); 4) mesin pembuat ulir (<i>tapping</i>); dan 5) fasilitas pelapisan seng (<i>hot-dip galvanizing</i>) untuk produk yang dilapis seng. <p>c. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri harus memiliki peralatan uji paling sedikit berupa:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) peralatan uji kekerasan; 2) peralatan uji dimensi; 3) peralatan uji kebocoran; 4) peralatan uji ulir; 5) peralatan uji kelurusan ulir; 6) peralatan uji sifat mekanis; 7) peralatan uji komposisi kimia; dan 8) peralatan uji ketebalan lapisang seng untuk produk yang dilapis seng. <p>d. Kalibrasi alat uji.</p> <p>e. Inspeksi dalam proses produksi (<i>in process QC</i>).</p> <p>f. Inspeksi barang keluar (<i>outgoing QC</i>).</p> <p>g. Penandaan.</p> |
| 6. | Kategori Ketidaksesuaian | <p>a. Mayor apabila:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) ketidaksesuaian terkait langsung dengan mutu produk sehingga mengakibatkan ketidaksesuaian terhadap SNI 139:2024, diberikan waktu perbaikan sesuai kesepakatan antara LSPro dengan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri paling lama 6 (enam) bulan, berdasarkan alasan yang dapat diterima; dan/atau 2) ketidaksesuaian terkait dengan sistem manajemen mutu, diberikan waktu perbaikan maksimal 1 (satu) bulan disertai dengan analisis penyebab ketidaksesuaian. |

| No | Ketentuan | Uraian |
|-----|---|---|
| | | b. Minor apabila terdapat inkonsistensi dalam menerapkan SMM, maka Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri menyampaikan tindakan perbaikan dan diberi waktu paling lama 2 (dua) bulan disertai analisis penyebab ketidaksesuaian. |
| 7. | Pengambilan Contoh | <p>a. Petugas Pengambil Contoh (PPC) membuat rencana pengambilan contoh yang disetujui oleh ketua tim auditor.</p> <p>b. Contoh uji diambil oleh PPC dan dibuatkan berita acara pengambilan contoh yang diketahui oleh ketua tim audit dan perusahaan.</p> <p>c. Contoh diambil secara acak dari kelompok produk yang memiliki kesamaan bentuk dari Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam yang dimohonkan.</p> <p>d. Contoh diambil sebanyak 4 (empat) contoh uji dengan rincian 2 (dua) contoh untuk pengujian dan 2 (dua) contoh untuk arsip.</p> <p>e. Jumlah contoh yang disimpan sebagai arsip perusahaan sama dengan jumlah untuk pengujian.</p> <p>f. Contoh uji yang telah diambil harus dikemas, diberi label contoh uji, dan disegel.</p> <p>g. Contoh uji dikirimkan ke laboratorium uji oleh produsen.</p> <p>Keterangan: Bagian untuk arsip produsen diberi pelabelan dan disimpan di tempat Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi sampai Sertifikat SNI diterbitkan.</p> |
| 8. | Cara Pengujian | Pengujian dilakukan sesuai dengan SNI 139:2024. |
| 9. | Laporan Hasil Uji | Mencantumkan hasil uji dan syarat mutu sesuai dengan ketentuan SNI 139:2024. |
| 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 Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam.</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 Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam.</p> <p>d. Ketentuan untuk hasil uji: 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;</p> |

| No | Ketentuan | Uraian |
|-----|-----------------------|---|
| | | <p>2) pengambilan contoh ulang dilakukan setelah Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri melakukan tindakan perbaikan;</p> <p>3) pengambilan contoh ulang dilakukan untuk pengujian ulang pada seluruh parameter;</p> <p>4) pengambilan contoh ulang dilakukan paling banyak 1 (satu) kali;</p> <p>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 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> <p>a. Sertifikat SNI dipertahankan;</p> <p>b. Sertifikat SNI dibekukan; atau</p> <p>c. Sertifikat SNI dicabut.</p> |

E. Penandaan

1. Tanda SNI dan tanda elektronik digunakan sebagai bukti kesesuaian untuk produk Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam yang memenuhi ketentuan SNI 139:2024.
2. Pembubuhan Tanda SNI dan tanda elektronik dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui SPPT SNI yang dikeluarkan oleh Kepala Badan.
3. Pembubuhan Tanda SNI dan tanda elektronik dilaksanakan dengan ketentuan:
 - a. Penandaan SNI dilakukan pada setiap kemasan produk Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam yang meliputi Tanda SNI dan tanda elektronik.
 - b. Tanda elektronik dicantumkan tepat di bawah atau di samping Tanda SNI.
4. Penandaan pada produk Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam dilakukan pada saat proses cor dengan mencantumkan:
 - a. Tanda SNI;
 - b. merek atau logo Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri; dan
 - c. ukuran diameter produk.
5. Untuk produk Penyambung Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam yang tidak memungkinkan untuk diberi penandaan, dikarenakan bentuk dan ukuran penyambung pipa, Tanda SNI harus ditunjukkan di kemasan.
6. Selain Tanda SNI dan tanda elektronik, pada setiap kemasan Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam di tempat yang mudah dibaca dan tidak mudah hilang dengan mencantumkan:
 - a. nama atau logo Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri
 - b. merek;
 - c. bentuk, simbol, dan ukuran penyambung pipa;
 - d. jumlah produk dalam kemasan;
 - e. kondisi permukaan penyambung pipa, jika tanpa lapisan diberi tanda Fe, jika dengan lapisan seng diberi tanda Zn;
 - f. kode produksi; dan
 - g. nama dan alamat perwakilan resmi (untuk produk impor);

F. Pengendalian Proses Produksi Penyambung Pipa Berulir dari Besi Tuang Maleabel Hitam

| No | Tahapan Proses/ Parameter | Metode | Persyaratan | Frekuensi | Rekaman |
|----|---------------------------|---|------------------------|-------------------------------|---|
| 1 | Pemeriksaan Bahan baku | Pemeriksaan komposisi kimia bahan baku dan bahan pelapis (jika dilapis) | Sesuai SNI 139:2024 | Setiap kedatangan/ setiap lot | Dokumen inspeksi dan <i>Certificate of Analysis</i> |
| 2 | Pengecoran | Pengujian komposisi kimia karbon | Sesuai standar operasi | Sesuai standar operasi | Harus tersedia |

| | | | | | |
|----|---|----------------------------------|---|------------------------|----------------|
| | | | (<i>check sheet</i>) | | |
| 3 | Proses cetak | Pengendalian kualitas pasir | Sesuai standar operasi (<i>check sheet</i>) | Sesuai standar operasi | Harus tersedia |
| 4 | Perlakuan Panas | Pemeriksaan Temperatur dan waktu | Sesuai standar operasi (<i>check sheet</i>) | Sesuai standar operasi | Harus tersedia |
| 5 | Pelapisan Seng (untuk produk yang dilapis seng) | Pemeriksaan Temperatur | Sesuai standar operasi (<i>check sheet</i>) | Sesuai standar operasi | Harus tersedia |
| 6 | Ulir dan kelurusan ulir | Pengujian | Sesuai SNI 139:2024 | Sesuai standar operasi | Harus tersedia |
| 7 | Kekerasan | Pengujian | Sesuai SNI 139:2024 | Sesuai standar operasi | Harus tersedia |
| 8 | Dimensi | Pengujian | Sesuai SNI 139:2024 | Sesuai standar operasi | Harus tersedia |
| 9 | Kebocoran | Pengujian | Sesuai SNI 139:2024 | Sesuai standar operasi | Harus tersedia |
| 11 | Tebal lapisan Seng (untuk produk yang dilapis Seng) | Pengujian | Sesuai SNI 139:2024 | Sesuai standar operasi | Harus tersedia |
| 12 | Sifat mekanis | Pengujian | Sesuai SNI 139:2024 | Sesuai standar operasi | Harus tersedia |

MENTERI PERINDUSTRIAN
REPUBLIK INDONESIA,

ttd.

AGUS GUMIWANG KARTASASMITA