



MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA

PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 16 TAHUN 2024
TENTANG
PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL INDONESIA UNTUK KATUP
TABUNG *LIQUIFIED PETROLEUM GAS* 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 katup tabung *liquified petroleum gas*, meningkatkan daya saing industri katup tabung *liquified petroleum gas*, dan menciptakan persaingan usaha yang sehat, telah ditetapkan pemberlakuan standar nasional Indonesia untuk katup tabung *liquified petroleum gas* secara wajib;
- b. bahwa Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 09/M-IND/PER/1/2012 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia (SNI) Katup Tabung LPG Secara Wajib sudah tidak sesuai dengan perkembangan standar nasional Indonesia katup tabung *liquified petroleum gas* dan kebijakan standardisasi industri, sehingga perlu diganti;
- c. bahwa berdasarkan pertimbangan sebagaimana dimaksud dalam huruf a dan huruf b serta untuk melaksanakan ketentuan Pasal 52 ayat (1) Undang-Undang Nomor 3 Tahun 2014 tentang Perindustrian sebagaimana telah diubah dengan Undang-Undang Nomor 6 Tahun 2023 tentang Penetapan Peraturan Pemerintah Pengganti Undang-Undang Nomor 2 Tahun 2022 tentang Cipta Kerja Menjadi Undang-Undang, perlu menetapkan Peraturan Menteri Perindustrian tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia untuk Katup Tabung *Liquified Petroleum Gas* Secara Wajib;
- Mengingat : 1. Pasal 17 ayat (3) Undang-Undang Dasar Negara Republik Indonesia Tahun 1945;

2. Undang-Undang Nomor 39 Tahun 2008 tentang Kementerian Negara (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2008 Nomor 166, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 4916);
3. Undang-Undang Nomor 3 Tahun 2014 tentang Perindustrian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 4, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 5492) sebagaimana telah diubah dengan Undang-Undang Nomor 6 Tahun 2023 tentang Penetapan Peraturan Pemerintah Pengganti Undang-Undang Nomor 2 Tahun 2022 tentang Cipta Kerja Menjadi Undang-Undang (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2023 Nomor 41, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 6856);
4. Undang-Undang Nomor 20 Tahun 2014 tentang Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 216, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 5584);
5. Peraturan Pemerintah Nomor 2 Tahun 2017 tentang Pembangunan Sarana dan Prasarana Industri (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2017 Nomor 9, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 6016);
6. Peraturan Pemerintah Nomor 34 Tahun 2018 tentang Sistem Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian Nasional (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2018 Nomor 110, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 6225);
7. Peraturan Pemerintah Nomor 28 Tahun 2021 tentang Penyelenggaraan Bidang Perindustrian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2021 Nomor 38, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 6640) sebagaimana telah diubah dengan Peraturan Pemerintah Nomor 46 Tahun 2023 tentang Perubahan atas Peraturan Pemerintah Nomor 28 Tahun 2021 tentang Penyelenggaraan Bidang Perindustrian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2023 Nomor 119, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 6891);
8. Peraturan Presiden Nomor 107 Tahun 2020 tentang Kementerian Perindustrian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2020 Nomor 254);
9. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 45 Tahun 2022 tentang Standardisasi Industri (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2022 Nomor 1120);
10. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 8 Tahun 2023 tentang Organisasi dan Tata Kerja Kementerian Perindustrian (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2023 Nomor 384);

MEMUTUSKAN:

Menetapkan : PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN TENTANG PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL INDONESIA UNTUK KATUP TABUNG *LIQUIFIED PETROLEUM GAS* 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. Tabung Baja *Liquified Petroleum Gas* yang selanjutnya disebut Tabung LPG adalah tabung bertekanan yang dibuat dari baja lembaran, pelat, dan gulungan canai panas untuk tabung *liquified petroleum gas* (BjTG) dan dilengkapi dengan katup.
3. Katup Tabung *Liquified Petroleum Gas* yang selanjutnya disebut Katup Tabung LPG adalah katup yang dipasang pada Tabung LPG yang berfungsi sebagai penyalur dan pengaman aliran gas dengan badan katup yang terbuat dari tembaga paduan (Cu-Zn) yang diproses dengan cara tempa panas.
4. 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.
5. Perusahaan Industri adalah orang perseorangan atau badan usaha yang melakukan kegiatan di bidang usaha industri untuk memproduksi Katup Tabung LPG dan berkedudukan di Indonesia.
6. Produsen di Luar Negeri adalah orang perseorangan atau badan usaha yang melakukan kegiatan di bidang usaha industri untuk memproduksi Katup Tabung LPG dan berkedudukan di luar wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia.
7. 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.
8. Sertifikat SNI adalah sertifikat yang diterbitkan oleh lembaga sertifikasi produk untuk Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri yang mampu memproduksi Katup Tabung LPG sesuai dengan ketentuan pemberlakuan SNI untuk Katup Tabung LPG secara wajib.
9. 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.

10. 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.
11. 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.
12. 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.
13. 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.
14. Laboratorium Uji adalah lembaga terakreditasi yang melakukan pengujian kesesuaian mutu terhadap contoh barang sesuai dengan persyaratan SNI yang diberlakukan secara wajib.
15. Komite Akreditasi Nasional yang selanjutnya disingkat KAN adalah lembaga nonstruktural yang bertugas dan bertanggung jawab di bidang akreditasi lembaga penilaian kesesuaian.
16. Surveilans adalah pengulangan sistematis penilaian kesesuaian sebagai dasar untuk memelihara validitas pernyataan kesesuaian.
17. 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.
18. Menteri adalah menteri yang menyelenggarakan urusan pemerintahan di bidang perindustrian.
19. Badan adalah unit kerja pimpinan tinggi madya di lingkungan Kementerian Perindustrian yang mempunyai tugas menyelenggarakan koordinasi, perumusan, penerapan, pemberlakuan, dan pengawasan standardisasi industri.
20. Kepala Badan adalah pejabat pimpinan tinggi madya di lingkungan Kementerian Perindustrian yang mempunyai tugas menyelenggarakan koordinasi, perumusan, penerapan, pemberlakuan, dan pengawasan standardisasi industri.

BAB II

LINGKUP PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL INDONESIA SECARA WAJIB

Pasal 2

- (1) Memberlakukan SNI 1591:2022 untuk Katup Tabung LPG secara wajib.
- (2) Katup Tabung LPG sebagaimana dimaksud pada ayat (1) memiliki nomor pos tarif/*harmonized system* (HS) ex 8481.80.21.
- (3) Katup Tabung LPG 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 Katup Tabung LPG secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 dikecualikan bagi Katup Tabung LPG 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) Produk Katup Tabung LPG sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b tidak boleh diperjualbelikan atau dipindahtangankan.

Pasal 4

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

Pasal 5

- (1) Pelaku Usaha yang memproduksi, mengimpor, dan/atau mengedarkan Katup Tabung LPG di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia wajib memenuhi ketentuan pemberlakuan SNI untuk Katup Tabung LPG 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 Katup Tabung LPG 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 Katup Tabung LPG sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2; dan
 - b. ditunjuk oleh Menteri.
- (3) Pengujian kesesuaian mutu sebagaimana dimaksud dalam Pasal 6 ayat (2) huruf b dilakukan oleh:
 - a. Laboratorium Uji di dalam negeri; atau
 - b. Laboratorium Uji di luar negeri.
- (4) Laboratorium Uji di dalam negeri sebagaimana dimaksud pada ayat (3) huruf a harus memenuhi persyaratan:
 - a. telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan lingkup SNI untuk Katup Tabung LPG sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2; dan
 - b. ditunjuk oleh Menteri.

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

Pasal 8

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

Pasal 9

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

Pasal 10

Perusahaan Industri sebagaimana dimaksud dalam Pasal 9 ayat (1) huruf a harus memenuhi persyaratan:

- a. memiliki perizinan berusaha di bidang industri sesuai dengan lingkup KBLI 28130;

- b. memiliki merek sendiri untuk Katup Tabung LPG kelas 6 (enam);
- c. memiliki fasilitas produksi paling sedikit berupa:
 - 1. mesin tempa panas (*hot forging*);
 - 2. mesin pemangkasan sirip (*trimming*);
 - 3. mesin pembersihan permukaan badan katup (*shot blasting*);
 - 4. peralatan permesinan (*machining*); dan
 - 5. peralatan perakitan termasuk peralatan pengaturan tekanan keamanan katup;
- d. memiliki peralatan uji paling sedikit berupa:
 - 1. peralatan uji pemeriksaan dimensi jarak kepala piston dengan bibir bawah mulut keluaran katup (*datum*); dan
 - 2. peralatan uji kebocoran;
- 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 Katup Tabung LPG;
 - b. memiliki merek sendiri untuk Katup Tabung LPG kelas 6 (enam);
 - c. memiliki fasilitas produksi paling sedikit berupa:
 - 1. mesin tempa panas (*hot forging*);
 - 2. mesin pemangkasan sirip (*trimming*);
 - 3. mesin pembersihan permukaan badan katup (*shot blasting*);
 - 4. peralatan permesinan (*machining*); dan
 - 5. peralatan perakitan termasuk peralatan pengaturan tekanan keamanan katup;
 - d. memiliki peralatan uji paling sedikit berupa:
 - 1. peralatan uji pemeriksaan dimensi jarak kepala piston dengan bibir bawah mulut keluaran katup (*datum*); dan
 - 2. peralatan uji kebocoran;
 - 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 atas merek untuk produk Katup Tabung LPG kelas 6 (enam) dari Produsen di Luar Negeri;
 - c. menguasai gudang di kabupaten/kota yang sama atau kabupaten/kota terdekat dengan tempat kedudukan Perwakilan Resmi;

- d. bertindak sebagai importir untuk produk Katup Tabung LPG 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 Katup Tabung LPG; 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 Katup Tabung LPG kelas 6 (enam) yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan
 - e. mengunggah dokumen pendukung lain berupa:
 - 1. surat permohonan yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perusahaan Industri;
 - 2. salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya;
 - 3. salinan perizinan berusaha dengan lingkup kegiatan usaha industri Katup Tabung LPG, dengan KBLI 28130;
 - 4. salinan sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015;
 - 5. surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perusahaan Industri yang menyatakan tidak akan mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan Katup Tabung LPG sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI;
 - 6. diagram alir proses produksi;
 - 7. informasi produk Katup Tabung LPG yang mencakup merek, tipe, dan diameter mulut katup;
 - 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 Katup Tabung LPG, Perusahaan Industri dapat mengunggah surat pernyataan penerapan sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 sebagai pengganti salinan sertifikat sistem manajemen mutu ISO

9001:2015 sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf e angka 4.

- (4) Dalam hal Perusahaan Industri pada saat pengajuan permohonan mengunggah bukti pendaftaran merek sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dan/atau surat pernyataan penerapan sistem manajemen mutu sebagaimana dimaksud pada ayat (3), Perusahaan Industri yang bersangkutan harus memiliki sertifikat merek dan sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 pada saat pelaksanaan Surveilance 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 Katup Tabung LPG kelas 6 (enam) yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan
 - e. mengunggah dokumen pendukung lain berupa:
 1. surat permohonan yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perwakilan Resmi;
 2. salinan akta pendirian Produsen di Luar Negeri dan perubahannya;
 3. salinan perizinan berusaha dengan ruang lingkup kegiatan usaha industri Katup Tabung LPG atau surat keterangan dari otoritas yang berwenang di negara setempat;
 4. salinan sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015;
 5. surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perwakilan Resmi yang menyatakan tidak akan mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan Katup Tabung LPG sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI;
 6. diagram alir proses produksi;
 7. informasi produk Katup Tabung LPG yang mencakup merek, tipe, dan diameter mulut katup;
 8. daftar fasilitas produksi;
 9. daftar peralatan uji;
 10. daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir;
 11. ilustrasi pembubuhan Tanda SNI;
 12. daftar informasi terdokumentasi sesuai ISO 9001:2015;

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

- (7) Dalam hal Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) memiliki lebih dari 1 (satu) lokasi, tempat kedudukan Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud pada ayat (4) huruf f merupakan 1 (satu) alamat utama/alamat kantor atau korespondensi yang tertuang di dalam dokumen perizinan berusaha.

Pasal 15

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

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

Pasal 16

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

Pasal 17

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

Pasal 18

- (1) Dalam hal isian formulir dan kelengkapan dokumen permohonan penerbitan Sertifikat SNI dinyatakan telah sesuai dan lengkap, Kepala Badan melalui SIINas meneruskan kepada LSPro.

- (2) Dalam hal LSPro sebagaimana dimaksud pada ayat (1) membutuhkan dokumen tambahan terkait penilaian kesesuaian, Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi harus melengkapi dan menyampaikannya kepada LSPro.

Pasal 19

- (1) Dalam hal LSPro telah selesai melakukan penilaian kesesuaian, LSPro menyampaikan hasil penilaian kesesuaian kepada Kepala Badan melalui SIINas.
- (2) Hasil penilaian kesesuaian sebagaimana dimaksud pada ayat (1) paling sedikit memuat:
 - a. tanggal pelaksanaan audit kecukupan;
 - b. skema sertifikasi dan tanggal audit kesesuaian;
 - c. nama auditor;
 - d. nama petugas pengambil contoh;
 - e. hasil pelaksanaan audit kecukupan dan audit kesesuaian;
 - f. uraian produk yang meliputi tipe dan diameter mulut Katup Tabung LPG;
 - g. Laboratorium Uji yang digunakan;
 - h. konsep Sertifikat SNI yang akan diterbitkan beserta lampirannya; dan
 - i. laporan hasil uji yang meliputi:
 1. nomor dan judul SNI;
 2. tanggal penerimaan contoh uji;
 3. tanggal pelaksanaan pengujian;
 4. nomor dan tanggal laporan hasil uji; dan
 5. hasil uji.

Pasal 20

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

Pasal 21

- (1) LSPro harus memberikan klarifikasi paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak tanggal permintaan klarifikasi.
- (2) Dalam hal LSPro:
 - a. tidak memberikan klarifikasi sampai dengan batas waktu sebagaimana dimaksud pada ayat (1); atau
 - b. telah memberikan klarifikasi namun tetap tidak dapat memenuhi ketentuan penilaian kesesuaian yang dipersyaratkan sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini,Kepala Badan tidak memberikan validasi terhadap pelaksanaan penilaian kesesuaian dan permohonan penerbitan Sertifikat SNI dinyatakan gagal.
- (3) Dalam hal:
 - a. berdasarkan laporan hasil evaluasi dinyatakan proses penilaian kesesuaian telah dilaksanakan sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini; atau
 - b. LSPro telah melakukan perbaikan atas ketidaksesuaian,Kepala Badan memberikan validasi terhadap pelaksanaan penilaian kesesuaian oleh LSPro.

Pasal 22

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

Pasal 23

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

- a. nama dan alamat Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri;
 - b. alamat pabrik;
 - c. merek;
 - d. ukuran diameter mulut katup;
 - 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 Katup Tabung LPG 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 Katup Tabung LPG.
- (2) Skema sertifikasi SNI untuk Katup Tabung LPG 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) Katup Tabung LPG yang telah memenuhi ketentuan SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 dan telah memiliki Sertifikat SNI harus dibubuhi Tanda SNI dan tanda elektronik.
- (2) Pembubuhan Tanda SNI dan tanda elektronik sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan setelah memperoleh persetujuan penggunaan Tanda SNI dari Kepala Badan.
- (3) Persetujuan penggunaan Tanda SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (2) diberikan dalam bentuk SPPT SNI.

Pasal 26

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

Pasal 27

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

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

Pasal 28

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

Pasal 29

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

- (3) Pemohon SPPT SNI harus memberikan klarifikasi dalam jangka waktu paling lama 3 (tiga) hari kerja terhitung sejak disampaikannya permintaan klarifikasi.
- (4) Tim menyampaikan laporan hasil evaluasi kepada Kepala Badan paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak diterimanya permohonan penerbitan SPPT SNI.

Pasal 30

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

Pasal 31

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

Pasal 32

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

Pasal 33

- (1) Tata cara pembubuhan Tanda SNI dan tanda elektronik mengacu pada skema sertifikasi SNI untuk Katup Tabung LPG.

- (2) Skema sertifikasi SNI untuk Katup Tabung LPG 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 LSPPro; 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 LSPPro untuk memberikan klarifikasi, memperbaiki, dan/atau melengkapi dokumen.
- (2) Surat pemberitahuan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) disampaikan secara elektronik melalui SIINas.
- (3) LSPPro 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 LSPPro:
 - 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 LSPPro 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

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

Pasal 39

- (1) Dalam hal pada saat pengajuan permohonan penerbitan Sertifikat SNI, Perusahaan Industri menggunakan bukti pendaftaran merek dan/atau

surat pernyataan penerapan sistem manajemen mutu, LSPro pada saat pelaksanaan Surveilen kedua harus memastikan bahwa Perusahaan Industri telah memiliki:

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

Pasal 40

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

BAB IV KETENTUAN LAIN-LAIN

Pasal 41

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

Pasal 42

Dalam hal masa berlaku Sertifikat SNI dan/atau SPPT SNI telah berakhir, Katup Tabung LPG yang telah diproduksi atau telah diimpor masih dapat diedarkan hingga ke konsumen akhir apabila:

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

Pasal 43

Pengawasan terhadap pemberlakuan SNI untuk Katup Tabung LPG secara wajib dilaksanakan sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Pasal 44

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

Pasal 45

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

BAB V

KETENTUAN PERALIHAN

Pasal 46

- (1) Pada saat Peraturan Menteri ini mulai berlaku, sertifikat produk penggunaan Tanda SNI Katup Tabung LPG yang telah diterbitkan berdasarkan ketentuan dalam Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 09/M-IND/PER/1/2012 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia (SNI) Katup Tabung Baja LPG Secara Wajib dan masih berlaku, dinyatakan sebagai Sertifikat SNI dan SPPT SNI.
- (2) Sertifikat produk penggunaan Tanda SNI Katup Tabung LPG sebagaimana dimaksud pada ayat (1) harus disesuaikan dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini dalam jangka waktu paling lama 1 (satu) tahun terhitung sejak Peraturan Menteri ini berlaku.

Pasal 47

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

Pasal 48

- (1) Produk Katup Tabung LPG yang telah dibubuhi Tanda SNI berdasarkan ketentuan dalam Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 09/M-IND/PER/1/2012 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia (SNI) Katup Tabung Baja LPG Secara Wajib dikecualikan dari kewajiban pembubuhan tanda elektronik.
- (2) Katup Tabung LPG sebagaimana dimaksud pada ayat (1) masih dapat beredar hingga pengguna akhir dengan ketentuan:
 - a. untuk Katup Tabung LPG hasil produksi dalam negeri, apabila telah diproduksi sebelum Peraturan Menteri ini berlaku sampai dengan

- paling lama 1 (satu) tahun terhitung sejak Peraturan Menteri ini berlaku; atau
- b. untuk Katup Tabung LPG hasil impor, apabila telah menyelesaikan kewajiban pabean sebelum Peraturan Menteri ini berlaku sampai dengan paling lama 1 (satu) tahun terhitung sejak Peraturan Menteri ini berlaku.

BAB VI KETENTUAN PENUTUP

Pasal 49

Pada saat Peraturan Menteri ini mulai berlaku:

- a. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 09/M-IND/PER/1/2012 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia (SNI) Katup Tabung Baja LPG Secara Wajib (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2012 Nomor 152); dan
- b. ketentuan pelaksanaan dari Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 09/M-IND/PER/1/2012 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia (SNI) Katup Tabung Baja LPG Secara Wajib (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2012 Nomor 152),
dicabut dan dinyatakan tidak berlaku.

Pasal 50

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

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

Ditetapkan di Jakarta
pada tanggal 3 Juni 2024

MENTERI PERINDUSTRIAN
REPUBLIK INDONESIA,

ttd.

AGUS GUMIWANG KARTASASMITA

Diundangkan di Jakarta
pada tanggal 10 Juni 2024

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

ttd.

ASEP N. MULYANA

BERITA NEGARA REPUBLIK INDONESIA TAHUN 2024 NOMOR 316

Salinan sesuai dengan aslinya

Sekretariat Jenderal
Kementerian Perindustrian
Kepala Biro Hukum,




Ikana Yossye Ardianingsih

LAMPIRAN
PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 16 TAHUN 2024
TENTANG
PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL
INDONESIA UNTUK KATUP TABUNG
LIQUIFIED PETROLEUM GAS SECARA
WAJIB

Skema Sertifikasi Standar Nasional Indonesia untuk Katup Tabung *Liquified Petroleum Gas*

- A. Ruang Lingkup
Skema ini berlaku untuk pelaksanaan sertifikasi awal, Surveilen, dan sertifikasi ulang/resertifikasi dalam rangka pemberlakuan SNI untuk Katup Tabung LPG secara wajib.
- B. Acuan Normatif
Dokumen yang dijadikan acuan dalam skema ini adalah:
 - 1. SNI 1591:2022, Katup Tabung LPG; 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	
		Perusahaan Industri	Perwakilan Resmi
		1) menginput data dengan mengisi formulir isian; 2) memilih SNI yang akan diajukan penilaian kesesuaian; 3) memilih LSPro yang akan melakukan penilaian kesesuaian; 4) mengunggah bukti kepemilikan merek berupa sertifikat merek untuk produk Katup Tabung LPG kelas 6 (enam) yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan 5) mengunggah dokumen pendukung lain berupa:	
		a) surat permohonan yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perusahaan Industri;	a) surat permohonan yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perwakilan Resmi;
		b) salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya;	b) salinan akta pendirian Produsen di Luar Negeri dan perubahannya;
		c) salinan perizinan berusaha dengan lingkup kegiatan usaha industri Katup Tabung LPG dengan KBLI 28130;	c) salinan perizinan berusaha Produsen di Luar Negeri dengan ruang lingkup kegiatan usaha industri Katup Tabung LPG atau surat keterangan dari otoritas yang berwenang di negara setempat;
		d) salinan sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015;	d) salinan sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015;
		e) surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan	e) surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan

		Perusahaan Industri yang menyatakan tidak akan mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan Katup Tabung LPG sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI;	Perwakilan Resmi yang menyatakan tidak akan mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan Katup Tabung LPG sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI;
		f) diagram alir proses produksi;	f) diagram alir proses produksi;
		g) informasi produk Katup Tabung LPG yang mencakup merek, tipe, dan diameter mulut katup;	g) informasi produk Katup Tabung LPG yang mencakup merek, tipe, dan diameter mulut katup;
		h) daftar fasilitas produksi;	h) daftar fasilitas produksi;
		i) daftar peralatan uji;	i) daftar peralatan uji;
		j) daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir;	j) daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir;
		k) ilustrasi pembubuhan Tanda SNI;	k) ilustrasi pembubuhan Tanda SNI;
		l) daftar informasi terdokumentasi sesuai ISO 9001:2015;	l) daftar informasi terdokumentasi sesuai ISO 9001:2015;
		m) struktur organisasi; dan	m) struktur organisasi;
		n) proses bisnis.	n) proses bisnis; dan
			o) dokumen legalitas persyaratan Perwakilan Resmi yang berupa: <ul style="list-style-type: none"> i. salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya; ii. salinan perizinan berusaha; iii. bukti penunjukan sebagai Perwakilan Resmi dalam bentuk akta otentik yang

			dibuat dihadapan notaris di wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia;
			iv. salinan perjanjian lisensi merek untuk produk Katup Tabung LPG 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 Katup Tabung LPG 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
			vi. bukti menguasai gudang di kabupaten/kota yang sama atau kabupaten/kota terdekat dengan tempat kedudukan Perwakilan Resmi.
		b. Kepala Badan melakukan verifikasi atas kebenaran isian formulir dan kelengkapan dokumen yang diunggah oleh Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi.	
		c. Dalam hal berdasarkan hasil verifikasi ditemukan ketidaksesuaian, Kepala Badan	

		<p>melalui SIINas meminta Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi untuk melakukan klarifikasi dan/atau melengkapi dokumen.</p>
		<p>d. Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi harus melakukan klarifikasi dan/atau melengkapi dokumen paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak tanggal permintaan dari Kepala Badan.</p>
		<p>e. Dalam hal Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi tidak menyampaikan klarifikasi dan/atau tidak melengkapi dokumen sampai dengan batas waktu yang ditentukan, pengajuan permohonan penerbitan Sertifikat SNI dinyatakan batal.</p>
		<p>f. Dalam hal isian formulir dan kelengkapan dokumen permohonan penerbitan Sertifikat SNI dinyatakan telah sesuai dan lengkap, Kepala Badan melalui SIINas meneruskan kepada LSPro.</p>
		<p>g. Dalam hal LSPro membutuhkan dokumen tambahan terkait penilaian kesesuaian, Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi harus melengkapi dan menyampaikannya kepada LSPro.</p>
		<p>Catatan:</p> <ol style="list-style-type: none">1. Merek milik sendiri dibuktikan dengan:<ol style="list-style-type: none">a. pemilik sertifikat merek sama dengan nama Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri;b. pemilik sertifikat merek tercantum dalam akta pendirian perusahaan (Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri); atauc. pemilik sertifikat merek dan perusahaan pemohon Sertifikat SNI merupakan bagian dari perusahaan multinasional.2. Dalam hal Perwakilan Resmi merupakan pemilik merek dan induk dari Produsen di Luar Negeri, maka Perwakilan Resmi dapat mengunggah bukti pencatatan perjanjian lisensi merek dari Perwakilan Resmi kepada Produsen di Luar Negeri yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia.3. Dalam hal Perusahaan Industri mengajukan permohonan penerbitan Sertifikat SNI:<ol style="list-style-type: none">a. dalam jangka waktu paling lama 1 (satu) tahun setelah tanggal pendaftaran merek di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia namun sertifikat merek belum diterbitkan, Perusahaan

		<p>Industri dapat mengunggah bukti pendaftaran merek sebagai pengganti sertifikat merek sebagaimana dimaksud pada angka 4); dan/atau</p> <p>b. dalam jangka waktu paling lama 1 (satu) tahun setelah tanggal penerbitan perizinan berusaha di bidang industri Katup Tabung LPG, salinan sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 sebagaimana dimaksud pada angka 5) huruf d) dapat diganti dengan surat pernyataan penerapan sistem manajemen mutu ISO 9001:2015.</p> <p>Pada saat pelaksanaan Surveilen kedua, Perusahaan Industri harus memiliki sertifikat merek dan sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015.</p> <p>4. Untuk Perwakilan Resmi, dokumen sebagaimana dimaksud pada angka 5) huruf b) dan huruf c) harus diunggah sebanyak 2 (dua) salinan dengan ketentuan:</p> <p>a. 1 (satu) salinan asli yang dilegalisasi oleh pejabat diplomatik di bidang perindustrian/ekonomi atau perwakilan konsuler Indonesia di negara setempat; dan</p> <p>b. 1 (satu) salinan terjemahan dalam bahasa Indonesia yang diterjemahkan oleh penerjemah tersumpah.</p> <p>5. Untuk Perwakilan Resmi, dokumen sebagaimana dimaksud pada angka 5) huruf f), huruf g), huruf h), huruf i), huruf j), huruf l), huruf m), dan huruf n) diterjemahkan dalam bahasa Indonesia.</p> <p>6. Sertifikat sistem manajemen mutu harus diterbitkan oleh:</p> <p>a. lembaga sertifikasi sistem manajemen mutu yang telah diakreditasi oleh KAN; atau</p> <p>b. lembaga sertifikasi sistem manajemen mutu yang telah diakreditasi oleh badan akreditasi penanda tangan perjanjian saling pengakuan melalui kerja sama akreditasi internasional.</p>	
2.	Sistem Manajemen Mutu yang diterapkan	Sistem Manajemen Mutu (SMM) ISO 9001:2015 atau revisinya	
3.	Durasi Audit	<p>Untuk Perusahaan Industri</p> <p>Jumlah minimal durasi audit:</p> <p>a. audit kecukupan, 1 (satu) <i>mandays</i> (orang hari);</p>	<p>Untuk Produsen di Luar Negeri</p> <p>Jumlah minimal durasi audit:</p> <p>a. audit kecukupan, 1 (satu) <i>mandays</i> (orang hari);</p>

		<p>b. audit kesesuaian untuk sertifikasi awal (baru) atau resertifikasi 4 (empat) <i>mandays</i> (orang hari), tidak termasuk waktu pengambilan contoh.</p>	<p>b. audit kesesuaian untuk sertifikasi awal (baru) atau resertifikasi 6 (enam) <i>mandays</i> (orang hari), tidak termasuk waktu pengambilan contoh.</p>
		<p>Catatan:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Durasi audit tersebut di atas tidak termasuk waktu perjalanan dan karantina. 2. Jika auditor merangkap sebagai petugas pengambil contoh (PPC), pelaksanaan pengambilan contoh di luar waktu audit. 3. Pelaksanaan audit dan/atau pengambilan contoh tidak boleh dilakukan secara berturut-turut, dalam setiap pelaksanaan audit dan/atau pengambilan contoh, auditor atau PPC harus kembali ke tempat kedudukan LSPro yang menugaskan sebelum melakukan audit dan/atau pengambilan contoh berikutnya. 	
4.	Personil Auditor dan Petugas Pengambil Contoh (PPC)	<ol style="list-style-type: none"> 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	<p>Laboratorium Uji yang digunakan:</p> <ol style="list-style-type: none"> a. Laboratorium Uji di dalam negeri; atau b. Laboratorium Uji di luar negeri. 	
		<p>Laboratorium Uji di dalam negeri harus memenuhi persyaratan:</p> <ol style="list-style-type: none"> a. telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan lingkup SNI untuk Katup Tabung LPG; dan b. ditunjuk oleh Menteri <p>catatan: Bahwa yang dimaksud dengan “telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan lingkup SNI untuk Katup Tabung LPG” adalah telah terakreditasi untuk sebagian atau seluruh parameter pengujian yang tercantum dalam SNI untuk Katup Tabung LPG.</p>	
		<p>Laboratorium Uji di luar negeri harus memenuhi persyaratan:</p>	

		<ul 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> <ul 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 I (Audit Kecukupan)	<ul 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 telah diterjemahkan ke dalam bahasa Indonesia, antara lain: <ul style="list-style-type: none"> 1) pedoman mutu; 2) rencana mutu; 3) diagram alir proses produksi; 4) laporan audit internal yang terakhir; 5) laporan rapat tinjauan manajemen yang terakhir; 6) struktur organisasi; 7) peta lokasi; 8) daftar fasilitas produksi; 9) daftar peralatan uji; 10) daftar informasi terdokumentasi sesuai ISO 9001:2015; 11) proses bisnis; dan

		<p>12) 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 dan memverifikasi pemenuhan persyaratan fasilitas proses produksi yang meliputi peralatan produksi minimal dan peralatan uji (pengendalian mutu) yang dimiliki.</p>
2.	Audit Tahap 2 (Audit Kesesuaian)	<p>a. Audit tahap 2 (audit kesesuaian) dilakukan jika telah memenuhi persyaratan audit tahap 1;</p> <p>b. Ketua tim harus memastikan rencana audit (<i>audit plan</i>) dan rencana pengambilan contoh (<i>sampling plan</i>) yang disiapkan oleh PPC telah sesuai dengan SNI 1591:2022 yang diajukan;</p> <p>c. Paling sedikit 1 (satu) orang dari tim auditor memiliki kompetensi produk Katup Tabung LPG;</p> <p>d. Audit untuk proses produksi dan pengendalian mutu harus dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi produk Katup Tabung LPG.</p>
3.	Lingkup yang diaudit	<p>a. Pada sertifikasi awal atau sertifikasi ulang (resertifikasi), audit Sistem Manajemen Mutu (SMM) dilakukan pada seluruh elemen sistem fungsi organisasi.</p> <p>b. Audit dilakukan pada proses produksi dan pengendalian mutu produk melalui penyaksian pengujian dengan peralatan uji yang dimiliki oleh Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri.</p> <p>c. Audit dilakukan pada saat proses produksi sedang berjalan dan bisa diwakili oleh salah satu tipe Katup Tabung LPG yang diajukan sertifikasi SNI.</p> <p>d. Audit proses produksi Konsistensi produk yang diajukan untuk sertifikasi harus diperiksa di lokasi produksi. Penilaian asesmen produksi dilakukan untuk memverifikasi:</p> <ol style="list-style-type: none"> 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

		<p>memelihara konsistensi produk sehingga dapat menjamin kesesuaian persyaratan produk;</p> <p>4) pengendalian proses produksi Katup Tabung LPG sesuai dengan huruf F dalam dokumen skema sertifikasi ini;</p> <p>5) kemampuan pabrik untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai;</p> <p>6) tim melakukan verifikasi fasilitas kemampuan produksi (termasuk kapasitas produksi) untuk memastikan kemampuan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri menghasilkan produk yang dimohonkan.</p>
		<p>e. Dalam hal pelaksanaan produksi Katup Tabung LPG terdapat proses yang terpisah dari lokasi utama secara fisik dan proses tersebut terkait dengan persyaratan mutu produk serta menjadi bagian dari lingkup sistem manajemen mutu, terhadap proses tersebut tetap menjadi bagian dari lokasi utama yang harus dilakukan audit.</p>
4.	Titik kritis yang perlu diperhatikan pada saat audit	<p>a. Inspeksi barang masuk bahan baku utama.</p> <p>b. Proses produksi dan peralatannya sesuai dengan parameter yang tercantum dalam SNI untuk masing-masing produk.</p> <p>c. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri wajib memiliki paling sedikit fasilitas produksi berupa:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) mesin tempa panas (<i>hot forging</i>); 2) mesin pemangkasan sirip (<i>trimming</i>); 3) mesin pembersihan permukaan badan katup (<i>shot blasting</i>); 4) peralatan permesinan (<i>machining</i>); dan 5) peralatan perakitan termasuk peralatan pengaturan tekanan keamanan katup. <p>d. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri harus memiliki peralatan minimal QC paling sedikit berupa:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) peralatan uji pemeriksaan dimensi jarak kepala piston dengan bibir bawah mulut keluaran katup (datum); 2) peralatan uji kebocoran <p>e. Kalibrasi alat uji.</p> <p>f. Inspeksi dalam proses produksi (<i>in process QC</i>).</p> <p>g. Inspeksi barang keluar (<i>outgoing QC</i>).</p>

		h. Penandaan.
5.	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 1591:2022 yang dimohonkan, diberikan waktu perbaikan sesuai kesepakatan antara LSPro dengan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri paling lama 3 (tiga) bulan, berdasarkan alasan yang dapat diterima; atau 2) ketidaksesuaian terkait dengan sistem manajemen mutu (SMM), diberikan waktu perbaikan maksimal 1 (satu) bulan disertai dengan analisis penyebab ketidaksesuaian. <p>b. minor apabila terdapat ketidakkonsistenan dalam menerapkan SMM, Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri menyampaikan tindakan perbaikan dan diberi waktu paling lama 2 (dua) bulan disertai analisis penyebab ketidaksesuaian.</p>
6.	Pengambilan contoh	<p>a. PPC membuat rencana pengambilan contoh yang disetujui oleh Ketua Tim Auditor.</p> <p>b. Pengambilan contoh uji dalam rangka sertifikasi awal, Surveilen, dan resertifikasi dilakukan di lini produksi atau gudang pabrik.</p> <p>c. Contoh uji diambil oleh PPC dan dibuatkan Berita Acara Pengambilan Contoh yang diketahui oleh Ketua Tim Audit dan Perusahaan;</p> <p>d. Jumlah contoh diambil secara acak sebanyak 5 (lima) buah untuk diuji dan 5 (lima) buah untuk arsip katup masing-masing untuk tipe dan ukuran yang sama.</p> <p>e. Untuk komponen-komponen yang terbuat dari karet atau plastik diperlukan contoh uji sebanyak masing-masing 10 (sepuluh) buah untuk diuji dan 10 (sepuluh) buah untuk arsip.</p> <p>f. Untuk bahan baku tembaga paduan diperlukan contoh uji sebanyak 2 (dua) batang dengan panjang 300 mm (tiga ratus milimeter) untuk diuji dan 2 (dua) batang untuk arsip.</p> <p>g. Contoh uji yang telah diambil harus dikemas, diberi label contoh uji, dan disegel.</p> <p><u>Keterangan:</u> Bagian untuk arsip Produsen diberi pelabelan dan disimpan di tempat Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi sampai Sertifikat SNI diterbitkan.</p>
7.	Cara pengujian	Pengujian dilakukan sesuai dengan SNI 1591:2022.

8.	Laporan Hasil Uji	Mencantumkan hasil uji dan syarat mutu sesuai dengan ketentuan SNI 1591:2022.
Tahap III: Tinjauan dan Keputusan		
1.	Tinjauan terhadap Laporan Audit dan Laporan Hasil Uji	<p>a. Pengkaji (<i>Reviewer</i>) yang melakukan tinjauan terhadap Laporan Audit dan Laporan Hasil Uji memiliki kompetensi proses produksi Katup Tabung LPG dan tidak terlibat dalam proses seleksi dan determinasi.</p> <p>b. Pengkaji (<i>Reviewer</i>) melakukan tinjauan laporan audit dan laporan hasil uji.</p> <p>c. Tinjauan yang dihasilkan merupakan bahan rekomendasi keputusan Sertifikat SNI.</p> <p>d. Ketentuan untuk hasil uji:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) jika ada parameter yang tidak memenuhi persyaratan SNI, maka atas permintaan LSPro dilakukan pengambilan contoh ulang untuk dilakukan pengujian ulang untuk seluruh parameter. 2) jika hasil uji ulang (sesuai angka 1) dinyatakan tidak memenuhi persyaratan SNI, maka rekomendasi penerbitan Sertifikat SNI tidak dapat diberikan. 3) pengambilan contoh ulang dilakukan paling banyak 1 (satu) kali. 4) pengambilan contoh ulang dilakukan paling lama 30 (tiga puluh) hari kerja sejak Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri menerima pemberitahuan dari LSPro, apabila Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri tidak menindaklanjuti pemberitahuan tersebut maka produk yang diajukan dalam sertifikasi dinyatakan gagal. 5) 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>Sesuai prosedur LSPro, dengan keputusan:</p> <ol style="list-style-type: none"> a. Penerbitan; atau b. Penolakan penerbitan.
3.	Penerbitan Sertifikat SNI	<p>a. Sebelum LSPro menerbitkan Sertifikat SNI, LSPro wajib menyampaikan hasil penilaian kesesuaian kepada Kepala Badan melalui SIINas;</p> <p>b. Hasil penilaian kesesuaian sebagaimana dimaksud pada huruf a paling sedikit</p>

		<p>memuat:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) tanggal pelaksanaan audit kesesuaian; 2) skema sertifikasi dan tanggal audit kesesuaian; 3) nama auditor; 4) nama petugas pengambil contoh; 5) hasil pelaksanaan audit kecukupan dan audit kesesuaian; 6) uraian produk yang meliputi tipe dan diameter mulut Katup Tabung LPG; 7) Laboratorium Uji yang digunakan; 8) konsep Sertifikat SNI yang akan diterbitkan beserta lampirannya; dan 9) laporan hasil uji yang meliputi: <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. Evaluasi dilakukan paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak hasil penilaian kesesuaian disampaikan oleh LSPro secara lengkap.</p> <p>e. Dalam melakukan evaluasi, Kepala Badan menugaskan unit kerja yang mempunyai tugas dan fungsi perumusan, penerapan, dan pemberlakuan standardisasi industri.</p> <p>f. Dalam hal berdasarkan hasil evaluasi ditemukan adanya ketidaksesuaian, Kepala Badan meminta LSPro untuk memberikan klarifikasi.</p> <p>g. Permintaan Kepala Badan disampaikan secara elektronik melalui SIINas.</p> <p>h. LSPro harus memberikan klarifikasi paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak tanggal permintaan klarifikasi.</p> <p>i. 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.	
		j. Dalam hal:	
		1) berdasarkan laporan hasil evaluasi dinyatakan proses penilaian kesesuaian telah dilaksanakan sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini; atau	
		2) LSPro telah melakukan perbaikan atas ketidaksesuaian, Kepala Badan memberikan validasi terhadap pelaksanaan penilaian kesesuaian oleh LSPro.	
		k. Bukti validasi terhadap pelaksanaan penilaian kesesuaian berupa tanda elektronik.	
		l. Tanda elektronik memuat tautan elektronik ke informasi sertifikat yang terdapat dalam SIINas.	
		m. Tanda elektronik disampaikan kepada LSPro secara elektronik melalui SIINas.	
		n. Berdasarkan hasil penilaian kesesuaian dan hasil evaluasi, LSPro menerbitkan Sertifikat SNI paling lama 5 (lima) hari kerja setelah mendapatkan tanda elektronik.	
		o. Sertifikat SNI harus dibubuhi tanda elektronik.	
		p. Sertifikat SNI paling sedikit mencantumkan informasi:	
		Perusahaan Industri	Produsen di Luar Negeri
		1) nama dan alamat Perusahaan Industri	1) nama dan alamat Produsen di Luar Negeri;
		2) alamat pabrik;	2) alamat pabrik;
		3) merek;	3) nama dan alamat Perwakilan Resmi;
		4) ukuran diameter mulut katup;	4) alamat gudang Perwakilan Resmi;
		5) nomor dan judul SNI;	5) merek;
		6) tanggal terbit Sertifikat SNI; dan	6) ukuran diameter mulut katup;
		7) masa berlaku Sertifikat SNI.	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 o hanya dapat dicantumkan 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.
Tahap IV: Lisensi		
1.	Penerbitan Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI	<p>a. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri yang telah memiliki Sertifikat SNI dan akan membubuhkan tanda SNI dan tanda elektronik pada Katup Tabung LPG harus memiliki 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 tahun produksi sebelumnya; atau b) untuk Perwakilan Resmi berupa bukti kapasitas produksi Produsen di Luar Negeri, rencana importasi, dan realisasi tahunan importasi terakhir. <p>e. Dokumen realisasi produksi atau realisasi tahunan importasi sebagaimana dimaksud pada huruf d angka 2) huruf a) dan huruf b) dikecualikan bagi Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi yang baru mengajukan permohonan penerbitan SPPT SNI untuk pertama kali.</p> <p>f. Kepala Badan melakukan evaluasi atas permohonan penerbitan SPPT SNI.</p> <p>g. Dalam melakukan evaluasi Kepala Badan membentuk tim.</p> <p>h. Tim paling sedikit terdiri atas unsur:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Badan; dan 2) direktorat jenderal di lingkungan Kementerian Perindustrian yang mempunyai

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

		2) informasi produk; dan 3) jangka waktu sesuai dengan SPPT SNI yang telah ditetapkan.				
		r. SPPT SNI dan tanda elektronik disampaikan secara elektronik melalui SIINas.				
Tahap V: Surveilen						
1.	Tinjauan Persyaratan Sertifikasi	<div>a. LSPro harus memastikan bahwa: 1) persyaratan sertifikasi masih berlaku; 2) sistem pengelolaan mutu produk selalu memenuhi persyaratan; 3) bagi Perusahaan Industri yang menggunakan surat pernyataan penerapan sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 pada saat sertifikasi awal, telah memiliki sertifikat ISO 9001:2015 pada Surveilen kedua.</div> <div>b. Kegiatan Surveilen dan pengambilan contoh dilakukan 1 (satu) kali dalam 1 (satu) tahun.</div> <div>c. Bagi Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri yang telah memiliki sertifikat ISO 9001:2015, lingkup pelaksanaan audit dilakukan pada elemen kritis.</div> <div>Catatan: Bagi Perusahaan Industri yang menggunakan bukti pendaftaran merek sebagai pengganti sertifikat merek pada saat sertifikasi awal, harus memiliki sertifikat merek pada Surveilen kedua.</div>				
2.	Durasi Audit	<table><tr><th>Perusahaan Industri</th><th>Produsen di Luar Negeri</th></tr><tr><td>Jumlah minimal durasi audit kesesuaian untuk Surveilen adalah 4 (empat) <i>mandays</i> (orang hari), tidak termasuk waktu pengambilan contoh.</td><td>Jumlah minimal durasi audit kesesuaian untuk Surveilen adalah 6 (enam) <i>mandays</i> (orang hari), tidak termasuk waktu pengambilan contoh.</td></tr></table> <div>Catatan: a. Durasi audit tersebut di atas tidak termasuk waktu perjalanan dan karantina. b. Jika auditor merangkap sebagai 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</div>	Perusahaan Industri	Produsen di Luar Negeri	Jumlah minimal durasi audit kesesuaian untuk Surveilen adalah 4 (empat) <i>mandays</i> (orang hari), tidak termasuk waktu pengambilan contoh.	Jumlah minimal durasi audit kesesuaian untuk Surveilen adalah 6 (enam) <i>mandays</i> (orang hari), tidak termasuk waktu pengambilan contoh.
Perusahaan Industri	Produsen di Luar Negeri					
Jumlah minimal durasi audit kesesuaian untuk Surveilen adalah 4 (empat) <i>mandays</i> (orang hari), tidak termasuk waktu pengambilan contoh.	Jumlah minimal durasi audit kesesuaian untuk Surveilen adalah 6 (enam) <i>mandays</i> (orang hari), tidak termasuk waktu pengambilan contoh.					

		sebelum melakukan audit dan/atau pengambilan contoh berikutnya.
3.	Audit Tahap 2 (Audit Kesesuaian)	<p>a. Audit tahap 2 (audit kesesuaian) dilakukan jika hasil temuan pada audit sebelumnya telah ditutup/terselesaikan;</p> <p>b. Ketua tim harus memastikan rencana audit (<i>audit plan</i>) dan rencana pengambilan contoh (<i>sampling plan</i>) yang disiapkan oleh PPC telah sesuai dengan SNI 1591:2022;</p> <p>c. Paling sedikit 1 (satu) orang dari tim auditor memiliki kompetensi produk Katup Tabung LPG;</p> <p>d. Audit untuk proses produksi dan pengendalian mutu harus dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi produk Katup Tabung LPG.</p>
4.	Lingkup yang diaudit	<p>a. Audit dilakukan pada proses produksi dan pengendalian mutu produk melalui penyaksian pengujian dengan peralatan uji yang dimiliki oleh Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri.</p> <p>b. Audit dilaksanakan pada saat proses produksi sedang berjalan dan/atau dapat diwakili oleh salah satu tipe Katup Tabung LPG yang diusulkan.</p> <p>c. Audit proses produksi: Konsistensi produk yang diajukan untuk sertifikasi harus diperiksa di lokasi produksi. Penilaian audit proses produksi dilakukan untuk memverifikasi: <ol style="list-style-type: none"> 1) fasilitas, peralatan, personal, dan prosedur yang digunakan pada proses produksi; 2) kemampuan dan kompetensi untuk memantau, mengukur, dan menguji produk sebelum dan setelah produksi; 3) pengambilan contoh dan pengujian yang dilakukan oleh pabrik untuk memelihara konsistensi produk sehingga dapat menjamin kesesuaian persyaratan produk; 4) pengendalian proses produksi sesuai tahapan proses/parameter yang mengacu pada Huruf F dalam dokumen Skema Sertifikasi ini; 5) kemampuan pabrik untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai; 6) tim audit melakukan verifikasi fasilitas kemampuan produksi (termasuk kapasitas produksi) untuk memastikan kemampuan Perusahaan Industri atau </p>

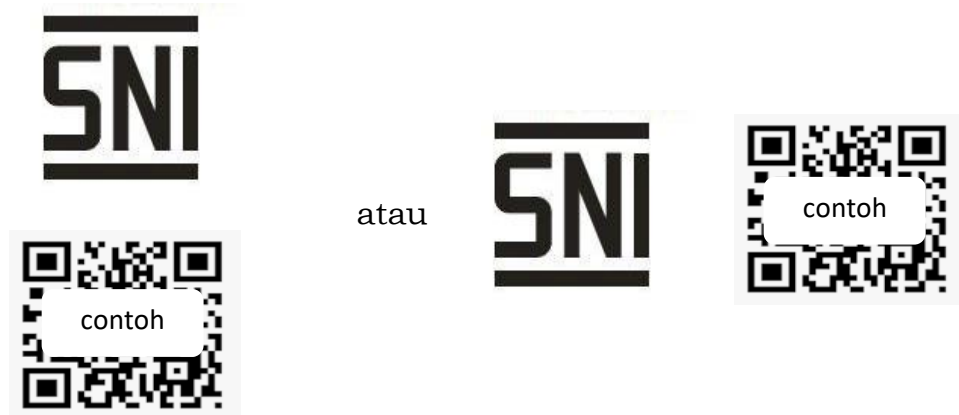
		Produsen di Luar Negeri menghasilkan produk yang dimohonkan.
		d. Dalam hal pelaksanaan produksi Katup Tabung LPG terdapat proses yang terpisah dari lokasi utama secara fisik dan proses tersebut terkait dengan persyaratan mutu produk serta menjadi bagian dari lingkup sistem manajemen mutu, terhadap proses tersebut tetap menjadi bagian dari lokasi utama yang harus dilakukan audit.
5.	Titik kritis yang perlu diperhatikan pada saat audit	a. Inspeksi barang masuk bahan baku utama.
		b. Proses produksi dan peralatannya sesuai dengan parameter yang tercantum dalam SNI untuk masing-masing produk.
		c. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri harus memiliki paling sedikit fasilitas produksi berupa: <ul style="list-style-type: none"> 1) mesin tempa panas (<i>hot forging</i>); 2) mesin pemangkasan sirip (<i>trimming</i>); 3) mesin pembersihan permukaan badan katup (<i>shot blasting</i>); 4) peralatan permesinan (<i>machining</i>); dan 5) peralatan perakitan termasuk peralatan pengaturan tekanan keamanan katup.
		d. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri harus memiliki peralatan minimal QC, paling sedikit berupa: <ul style="list-style-type: none"> 1) peralatan uji pemeriksaan dimensi jarak kepala piston dengan bibir bawah mulut keluaran katup (<i>datum</i>); dan 2) peralatan uji kebocoran;
		e. Kalibrasi alat uji.
		f. Inspeksi dalam proses produksi (<i>in process QC</i>).
		g. Inspeksi barang keluar (<i>outgoing QC</i>).
		h. Penandaan.
6.	Kategori Ketidaksesuaian	a. mayor apabila: <ul style="list-style-type: none"> 1) ketidaksesuaian terkait langsung dengan mutu produk sehingga mengakibatkan ketidaksesuaian terhadap SNI 1591:2022 yang dimohonkan, diberikan waktu perbaikan sesuai kesepakatan antara LSPro dengan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri paling lama 3 (tiga) bulan, berdasarkan alasan yang dapat diterima; atau

		<p>2) ketidaksesuaian terkait dengan SMM, diberikan waktu perbaikan maksimal 1 (satu) bulan disertai dengan analisis penyebab ketidaksesuaian.</p> <p>b. minor apabila terdapat ketidakkonsistenan dalam menerapkan SMM, maka Produsen menyampaikan tindakan perbaikan dan diberi waktu paling lama 2 (dua) bulan disertai analisis penyebab ketidaksesuaian.</p>
7.	Pengambilan Contoh	<p>a. PPC membuat rencana pengambilan contoh yang disetujui oleh Ketua Tim Auditor.</p> <p>b. Pengambilan contoh uji dilakukan di lini produksi atau gudang pabrik.</p> <p>c. Contoh uji diambil oleh PPC dan dibuatkan Berita Acara Pengambilan Contoh yang diketahui oleh Ketua Tim Audit dan Perusahaan.</p> <p>d. Jumlah contoh diambil secara acak sebanyak 5 (lima) buah untuk diuji dan 5 (lima) buah untuk arsip katup masing-masing untuk tipe dan ukuran yang sama.</p> <p>e. Untuk komponen-komponen yang terbuat dari karet atau plastik diperlukan contoh uji sebanyak masing-masing 10 (sepuluh) buah untuk diuji dan 10 (sepuluh) buah untuk arsip.</p> <p>f. Untuk bahan baku tembaga paduan diperlukan contoh uji sebanyak 2 (dua) batang dengan panjang 300 mm (tiga ratus milimeter) untuk diuji dan 2 (dua) batang untuk arsip.</p> <p>g. Contoh uji yang telah diambil harus dikemas, diberi label contoh uji, dan disegel.</p> <p><u>Keterangan:</u> Bagian untuk arsip Produsen diberi pelabelan dan disimpan di tempat Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi sampai Sertifikat SNI diterbitkan.</p>
8.	Cara Pengujian	Pengujian dilakukan sesuai dengan SNI 1591:2022.
9.	Laporan Hasil Uji	Mencantumkan hasil uji dan syarat mutu sesuai SNI 1591:2022.
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 produk Katup Tabung LPG.</p> <p>b. Pengkaji (<i>Reviewer</i>) melakukan tinjauan laporan audit dan laporan hasil uji.</p> <p>c. Tinjauan yang dihasilkan merupakan bahan rekomendasi keputusan Sertifikat SNI.</p> <p>d. Ketentuan untuk hasil uji: 1) Jika hasil uji terhadap contoh yang dikirim ke Laboratorium Uji yang tidak memenuhi persyaratan SNI, LSPro melakukan pengambilan contoh ulang untuk dilakukan pengujian ulang untuk seluruh parameter.</p>

		<p>2) Jika hasil uji ulang (sesuai angka 1) dinyatakan tidak memenuhi persyaratan SNI, maka rekomendasi penerbitan Sertifikat SNI tidak dapat diberikan.</p> <p>3) Pengambilan contoh ulang dilakukan paling banyak 1 (satu) kali.</p> <p>4) Pengambilan contoh ulang dilakukan paling lama 30 (tiga puluh) hari kerja sejak Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri menerima pemberitahuan dari LSPro, apabila Industri atau Produsen di Luar Negeri tidak menindaklanjuti pemberitahuan tersebut maka produk yang diajukan dalam sertifikasi dinyatakan gagal.</p> <p>5) 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 Surveilen	Sesuai prosedur LSPro, dengan keputusan:
		a. dipertahankan;
		b. dibekukan; atau
		c. dicabut.

E. Pembubuhan Tanda SNI dan Tanda Elektronik

1. Tanda SNI dan tanda elektronik digunakan sebagai bukti kesesuaian untuk Katup Tabung LPG yang memenuhi ketentuan SNI 1591:2022.
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. dilakukan pada
 - 1) setiap produk Katup Tabung LPG yang meliputi tanda SNI dengan cara emboss pada badan katup; dan
 - 2) setiap kemasan Katup Tabung LPG harus dilakukan dengan cara cetak/*printing*, yang meliputi Tanda SNI dan tanda elektronik,
dengan cara penandaan yang tidak mudah hilang serta di tempat yang mudah dilihat dan dibaca;
 - b. tanda elektronik dicantumkan tepat di bawah atau di samping tanda SNI, contoh sebagai berikut:



- c. Penandaan yang dilakukan sesuai dengan SNI untuk Katup Tabung LPG.
- d. Selain Tanda SNI dan tanda elektronik, pada kemasan ditempelkan label atau penandaan elektronik pada tempat yang mudah dibaca dan dengan penandaan yang tidak mudah hilang dengan mencantumkan:
 - 1) nama produsen;
 - 2) merek;
 - 3) tipe Katup Tabung LPG; dan
 - 4) ukuran diameter mulut katup (untuk katup *quick-on*).

F. Pengendalian Proses Produksi Katup Tabung LPG


No.	Tahapan Proses/ Parameter	Metode	Persyaratan	Frekuensi	Rekaman
1.	Pemasok	Evaluasi pemasok	Sesuai prosedur	Setiap tahun	Harus tersedia
2.	Bahan baku Paduan Cu-Zn	Pengujian atau verifikasi <i>Mill Certificate</i>	Sesuai persyaratan Laboratorium Penguji	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
3.	Komponen (pegas, karet <i>spindle</i> katup, karet pad, <i>o-ring</i> , <i>nylon pad</i> , piston katup pengaman, dan plastik pengarah)	Pengujian dan/atau pemeriksaan	Sesuai persyaratan perusahaan	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
4.	Proses tempa panas (<i>hot forging</i>)	Pemeriksaan	Sesuai persyaratan perusahaan	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
5.	Proses pemang- kasan sirip (<i>trimming</i>)	Pemeriksaan	Sesuai persyaratan perusahaan	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
6.	Proses pembersih- an permukaan badan katup (<i>shot blasting</i>)	Pemeriksaan	Sesuai persyaratan perusahaan	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
7.	Proses permesinan (<i>machining</i>)	Pemeriksaan	Sesuai persyaratan perusahaan	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
8.	Proses perakitan termasuk peralatan pengaturan tekanan keamanan katup	Pemeriksaan	Sesuai persyaratan perusahaan	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
9.	Uji pemeriksa- an dimensi jarak kepala piston dengan bibir bawah mulut keluaran katup (datum)	Pengujian 100%	Sesuai SNI	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia

No.	Tahapan Proses/ Parameter	Metode	Persyaratan	Frekuensi	Rekaman
10.	Uji kebocoran	Pengujian 100%	Sesuai SNI 1591:2022	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
11.	Penandaan produk	Inspeksi visual	Sesuai regulasi	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
12.	Kompetensi personel produksi dan QC	Penilaian kompetensi	Standar kompetensi	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia

MENTERI PERINDUSTRIAN
REPUBLIK INDONESIA,

ttd.

AGUS GUMIWANG KARTASASMITA

Salinan sesuai dengan aslinya
Sekretariat Jenderal
Kementerian Perindustrian
Kepala Biro Hukum,

Ikana Yossye Ardianingsih

