



MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA

PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 25 TAHUN 2024
TENTANG
PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL INDONESIA UNTUK SODIUM
TRIPOLIFOSFAT MUTU TEKNIS SECARA WAJIB

DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA

MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA,

- Menimbang : a. bahwa untuk menjamin keamanan, kesehatan, dan keselamatan manusia dari penggunaan sodium tripolifosfat mutu teknis, meningkatkan daya saing, efisiensi, dan kinerja industri sodium tripolifosfat mutu teknis, serta menciptakan persaingan usaha yang sehat, telah ditetapkan pemberlakuan standar nasional Indonesia untuk sodium tripolifosfat mutu teknis secara wajib;
- b. bahwa Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 64/M-IND/PER/12/2013 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Sodium Tripolifosfat (STPP) Mutu Teknis Secara Wajib sebagaimana telah diubah dengan Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 104/M-IND/PER/11/2015 tentang Perubahan atas Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 64/M-IND/PER/12/2013 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Sodium Tripolifosfat (STPP) Mutu Teknis Secara Wajib sudah tidak sesuai dengan perkembangan standar nasional Indonesia sodium tripolifosfat mutu teknis 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 Sodium Tripolifosfat Mutu Teknis 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 SODIUM TRIPOLIFOSFAT MUTU TEKNIS 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. Sodium Tripolifosfat Mutu Teknis yang selanjutnya disebut STPP Mutu Teknis adalah bahan kimia berwarna putih, berupa bubuk atau butiran, sedikit higroskopis dengan rumus kimia $\text{Na}_5\text{P}_3\text{O}_{10}$, bobot molekul 367,86 g/mol, sangat mudah larut dalam air dan tidak larut dalam etanol dengan nomor *Chemical Abstract Services* (CAS) 7758-29-4.
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 STPP Mutu Teknis dan berkedudukan di Indonesia.
5. Produsen di Luar Negeri adalah orang perseorangan atau badan usaha yang melakukan kegiatan di bidang usaha industri untuk memproduksi STPP Mutu Teknis dan 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 STPP Mutu Teknis sesuai ketentuan pemberlakuan SNI STPP Mutu Teknis 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 disingkat 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.
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 pemerintahan 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.

BAB II

LINGKUP PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL INDONESIA SECARA WAJIB

Pasal 2

- (1) Memberlakukan SNI 2109:2020 STPP Mutu Teknis secara wajib.
- (2) STPP Mutu Teknis sebagaimana dimaksud pada ayat (1) memiliki nomor pos tarif/*harmonized system* (HS) 2835.31.90.

- (3) STPP Mutu Teknis 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 STPP Mutu Teknis secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 dikecualikan bagi STPP Mutu Teknis yang digunakan sebagai barang contoh dalam rangka pengujian untuk memperoleh Sertifikat SNI.
- (2) STPP Mutu Teknis sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilarang untuk diperjualbelikan atau dipindahtangankan.

Pasal 4

Pengecualian terhadap STPP Mutu Teknis sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 ayat (1) dibuktikan dengan dokumen berita acara pengambilan contoh dan label contoh uji dari LSPro yang telah ditunjuk oleh Menteri.

Pasal 5

- (1) Pelaku Usaha yang memproduksi, mengimpor, dan/atau mengedarkan STPP Mutu Teknis di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia wajib memenuhi ketentuan pemberlakuan SNI STPP Mutu Teknis 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 STPP Mutu Teknis 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 STPP Mutu Teknis 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 STPP Mutu Teknis 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 penandatanganan perjanjian saling pengakuan melalui kerja sama akreditasi internasional;
 - b. negara tempat Laboratorium Uji berada memiliki perjanjian bilateral atau multilateral di bidang regulasi teknis dengan Pemerintah Republik Indonesia; dan
 - c. ditunjuk oleh Menteri.

Pasal 8

- (1) Dalam hal:
 - a. belum tersedia LSPro atau Laboratorium Uji yang telah terakreditasi oleh KAN sesuai dengan lingkup SNI untuk STPP Mutu Teknis 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 STPP Mutu Teknis 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 STPP Mutu Teknis paling lama 2 (dua) tahun terhitung sejak tanggal penunjukan.

Pasal 9

- (1) Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 6 ayat (3) hanya dapat dimiliki oleh:
 - a. Perusahaan Industri; atau
 - b. Produsen di Luar Negeri.
- (2) Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1) hanya dapat diterbitkan kepada 1 (satu) Perusahaan Industri atau 1 (satu) Produsen di Luar Negeri untuk 1 (satu) lokasi produksi.
- (3) Dalam Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (2) hanya dapat dicantumkan 1 (satu) merek.
- (4) Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (3) berlaku untuk jangka waktu 5 (lima) tahun 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 20111 dan/atau KBLI 20114;
- b. memiliki merek sendiri untuk STPP Mutu Teknis kelas 3 (tiga);
- c. memiliki fasilitas produksi paling sedikit berupa:
 1. tungku bakar;
 2. pengering semprot;
 3. alat kalsinasi;
 4. pendingin;
 5. penggiling dan penyaring; dan
 6. reaktor;
- d. memiliki peralatan uji paling sedikit berupa alat penguji kadar STPP Mutu Teknis;
- 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 STPP Mutu Teknis;
 - b. memiliki merek sendiri untuk STPP Mutu Teknis kelas 3 (tiga);
 - c. memiliki fasilitas produksi paling sedikit berupa:
 1. tungku bakar;
 2. pengering semprot;
 3. alat kalsinasi;
 4. pendingin;
 5. penggiling dan penyaring; dan
 6. reaktor;

- d. memiliki peralatan uji paling sedikit berupa alat penguji kadar STPP Mutu Teknis.
 - e. telah menerapkan sistem manajemen mutu ISO 9001:2015; dan
 - f. memiliki Perwakilan Resmi.
- (2) Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf f harus memenuhi persyaratan:
- a. ditunjuk oleh Produsen di Luar Negeri sebagai perwakilannya di wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia;
 - b. mendapatkan lisensi atas merek dari Produsen di Luar Negeri kelas 3 dari Produsen di Luar Negeri;
 - c. menguasai gudang di kabupaten/kota yang sama atau kabupaten/kota terdekat dengan tempat kedudukan Perwakilan Resmi;
 - d. dapat bertindak sebagai importir untuk produk STPP Mutu Teknis 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; dan/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 STPP Mutu Teknis; dan
 - b. memiliki saham di anak perusahaan.
- (5) Produsen di Luar Negeri 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.
- (7) Dalam hal Perwakilan Resmi tidak dapat berfungsi sebagai Importir, Perwakilan Resmi menunjuk 1 (satu) Importir.
- (8) Importir sebagaimana dimaksud pada ayat (7) dapat ditunjuk oleh lebih dari 1 (satu) Perwakilan Resmi.
- (9) Dalam hal Perwakilan Resmi mengganti Importir sebelum masa berlaku Sertifikat SNI berakhir, Perwakilan Resmi wajib mengajukan perubahan data Importir pada Sertifikat SNI yang telah diterbitkan.

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 STPP Mutu Teknis kelas 3 (tiga) 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 STPP Mutu Teknis dengan nomor KBLI 20111 dan/atau KBLI 20114;
 - 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 dan memasarkan STPP Mutu Teknis sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI;
 - 6. diagram alir proses produksi;
 - 7. informasi STPP Mutu Teknis yang mencakup merek dan Syarat mutu;
 - 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 Republik Indonesia dan sertifikat merek belum diterbitkan, Perusahaan Industri dapat mengunggah bukti pendaftaran merek sebagai pengganti sertifikat merek sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf d.
- (3) Dalam hal Perusahaan Industri mengajukan permohonan penerbitan Sertifikat SNI dalam jangka waktu paling lama 1 (satu) tahun setelah tanggal penerbitan perizinan berusaha di bidang industri STPP Mutu Teknis, Perusahaan Industri dapat mengunggah surat pernyataan penerapan sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 sebagai pengganti sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf e angka 4.
- (4) Dalam hal Perusahaan Industri pada saat pengajuan permohonan mengunggah bukti pendaftaran merek sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dan/atau surat pernyataan penerapan sistem manajemen mutu sebagaimana dimaksud pada ayat (3), Perusahaan Industri 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 STPP Mutu Teknis kelas 3 (tiga) 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 STPP Mutu Teknis 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 dan memasarkan STPP Mutu Teknis sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI;
 6. diagram alir proses produksi;
 7. informasi produk STPP Mutu Teknis yang mencakup merek, uraian produk yang meliputi bentuk, rentang, kepadatan, 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 dihadapan notaris di wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia;
 - d. perjanjian lisensi merek untuk produk STPP Mutu Teknis kelas 3 (tiga) dari Produsen di Luar Negeri sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Resmi yang dicatatkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
 - e. bukti pencatatan perjanjian lisensi merek STPP Mutu Teknis kelas 3 (tiga) 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, perjanjian 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 mengacu pada 1 (satu) alamat utama, alamat kantor, atau korespondensi yang tercantum dalam dokumen perizinan berusaha.

Pasal 15

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

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

Pasal 16

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

Pasal 17

- (1) Dalam hal berdasarkan hasil verifikasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 16 ditemukan ketidaksesuaian, Kepala Badan 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 LSPPro.
- (2) Dalam hal LSPPro sebagaimana dimaksud pada ayat (1) membutuhkan dokumen tambahan terkait penilaian kesesuaian, Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi harus melengkapi dan menyampaikannya kepada LSPPro.

Pasal 19

- (1) Dalam hal LSPPro telah selesai melakukan penilaian kesesuaian, LSPPro 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 hasil audit kesesuaian;
 - f. uraian produk yang meliputi merek dan tipe mutu;
 - 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 sampel 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 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 LSPro untuk memberikan klarifikasi.
- (6) Permintaan Kepala Badan sebagaimana dimaksud pada ayat (4) 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.
- (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 SIIINas.
- (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. nomor dan judul SNI;
 - e. tanggal terbit Sertifikat SNI; dan
 - f. masa berlaku Sertifikat SNI.
- (5) Selain informasi sebagaimana dimaksud pada ayat (4), Sertifikat SNI untuk STPP Mutu Teknis 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 STPP Mutu Teknis.
- (2) Skema sertifikasi SNI untuk STPP Mutu Teknis 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) STPP Mutu Teknis 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 (1), pemohon SPPT SNI harus:
 - a. menginput data dengan mengisi formulir isian pada laman SIINas; dan
 - b. mengunggah dokumen pendukung yang diperlukan:
 1. untuk Perusahaan Industri berupa bukti kapasitas produksi, tingkat utilisasi, rencana produksi, dan realisasi produksi; atau
 2. untuk Perwakilan Resmi berupa bukti kapasitas produksi Produsen di Luar Negeri, rencana importasi, dan realisasi importasi.
- (4) Dokumen realisasi produksi sebagaimana dimaksud pada ayat (3) huruf b angka 1 atau realisasi 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 STPP Mutu Teknis.

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:
 - a. ditemukan ketidaksesuaian antar 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 diterima permohonan penerbitan SPPT SNI.

Pasal 30

- (1) Dalam hal berdasarkan laporan hasil evaluasi dinyatakan pemohon SPPT SNI:
 - a. tidak memberikan klarifikasi sampai dengan batas waktu sebagaimana dimaksud dalam Pasal 29 ayat (3); atau
 - b. tidak dapat melakukan perbaikan atas ketidaksesuaian dan/atau ketidaklayakan permohonan penerbitan SPPT SNI,Kepala Badan menolak permohonan penerbitan SPPT SNI.
- (2) Penolakan permohonan persetujuan penggunaan Tanda 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 STPP Mutu Teknis.

- (2) Skema sertifikasi SNI untuk STPP Mutu Teknis sebagaimana dimaksud pada ayat (1) tercantum dalam Lampiran yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.

Bagian Keempat Surveilen

Pasal 34

- (1) LSPro yang telah menerbitkan Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 23 ayat (1) wajib melakukan Surveilen.
- (2) Surveilen sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilaksanakan secara berkala dan secara khusus.
- (3) Surveilen secara berkala sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilakukan setiap 1 (satu) kali dalam 1 (satu) tahun.
- (4) Surveilen secara khusus sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilakukan sewaktu-waktu dalam hal terdapat:
 - a. pengaduan dari orang 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 pengawasan dan pengendalian 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 waktu paling lama 30 (tiga puluh) hari kalender terhitung sejak surat pemberitahuan disampaikan.
- (4) Dalam hal LSPro:
 - a. tidak memberikan klarifikasi sampai dengan batas waktu sebagaimana dimaksud pada ayat (3); atau
 - b. tidak dapat melakukan perbaikan atas pemenuhan penilaian kesesuaian yang dipersyaratkan sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini,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 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 produk STPP Mutu Teknis.
- (2) Skema sertifikasi SNI produk STPP Mutu Teknis 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) STPP Mutu Teknis 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 STPP Mutu Teknis 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 Sertifikat SNI dan/atau SPPT SNI telah habis masa berlakunya, STPP Mutu Teknis 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 STPP Mutu Teknis 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 STPP Mutu Teknis yang telah diterbitkan berdasarkan Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 64/M-IND/PER/12/2013 tentang Pemberlakuan SNI Sodium Tripolifospat (STPP) Mutu Teknis Secara Wajib sebagaimana telah diubah dengan Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 104/M-IND/PER/11/2015 tentang Perubahan atas Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 64/M-IND/PER/12/2013 tentang Pemberlakuan SNI Sodium Tripolifospat (STPP) Mutu Teknis Secara Wajib dan masih berlaku, dinyatakan sebagai Sertifikat SNI dan SPPT SNI.
- (2) Sertifikat produk penggunaan tanda SNI STPP Mutu Teknis sebagaimana dimaksud pada ayat (1), harus disesuaikan dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini dalam jangka waktu paling lama 12 (dua belas) bulan sejak Peraturan Menteri ini berlaku.

Pasal 47

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.

Pasal 48

- (1) STPP Mutu Teknis yang telah dibubuhi tanda SNI berdasarkan ketentuan dalam Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 64/M-IND/PER/12/2013 tentang Pemberlakuan SNI Sodium Tripolifospat (STPP) Mutu Teknis Secara Wajib sebagaimana telah diubah dengan Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 104/M-IND/PER/11/2015 tentang Perubahan atas Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 64/M-IND/PER/12/2013 tentang Pemberlakuan SNI Sodium Tripolifospat (STPP) Mutu Teknis Secara Wajib dikecualikan dari kewajiban pembubuhan tanda elektronik.
- (2) STPP Mutu Teknis sebagaimana dimaksud pada ayat (1) masih dapat beredar hingga pengguna akhir dengan ketentuan:
 - a. untuk STPP Mutu Teknis hasil produksi dalam negeri, apabila telah diproduksi sebelum Peraturan Menteri ini berlaku sampai dengan paling lama 12 (dua belas) bulan terhitung sejak Peraturan Menteri ini berlaku; atau
 - b. untuk produk STPP Mutu Teknis hasil impor, apabila telah menyelesaikan kewajiban pabean sebelum Peraturan Menteri ini berlaku sampai dengan paling lama 12 (dua belas) bulan terhitung sejak Peraturan Menteri ini berlaku.

BAB VI

KETENTUAN PENUTUP

Pasal 49

Pada saat Peraturan Menteri ini mulai berlaku:

- a. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 64/M-IND/PER/12/2013 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia (SNI) Sodium Tripolifosfat (STPP) Mutu Teknis Secara Wajib (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2013 Nomor 1453) sebagaimana telah diubah dengan Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 104/M-IND/PER/11/2015 tentang Perubahan atas Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 64/M-IND/PER/12/2013 Tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Sodium Tripolifosfat (STPP) Mutu Teknis Secara Wajib (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2015 Nomor 1780); dan

- b. ketentuan pelaksanaan dari Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 64/M-IND/PER/12/2013 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia (SNI) Sodium Tripolifosfat (STPP) Mutu Teknis Secara Wajib (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2013 Nomor 1453) sebagaimana telah beberapa kali diubah terakhir dengan Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 104/M-IND/PER/11/2015 tentang Perubahan Kedua atas Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 64/M-IND/PER/12/2013 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia (SNI) Sodium Tripolifosfat (STPP) Mutu Teknis Secara Wajib (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2015 Nomor 1780),
dicabut dan dinyatakan tidak berlaku.

Pasal 50

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

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

Ditetapkan di Jakarta
pada tanggal 15 Juli 2024

MENTERI PERINDUSTRIAN
REPUBLIK INDONESIA,

ttd.

AGUS GUMIWANG KARTASASMITA

Diundangkan di Jakarta
pada tanggal 29 Juli 2024

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

ttd.

ASEP N. MULYANA

BERITA NEGARA REPUBLIK INDONESIA TAHUN 2024 NOMOR 428

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



Ikana Yossye Ardianingsih

LAMPIRAN
PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 25 TAHUN 2024
TENTANG
PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL
INDONESIA SODIUM TRIPOLIFOSFAT MUTU
TEKNIS SECARA WAJIB

SKEMA SERTIFIKASI STANDAR NASIONAL INDONESIA UNTUK SODIUM
TRIPOLIFOSFAT MUTU TEKNIS

- A. Ruang Lingkup
Skema ini berlaku untuk pelaksanaan sertifikasi awal, Surveilen, dan sertifikasi ulang/resertifikasi dalam rangka pemberlakuan SNI 2109:2020 untuk STPP Mutu Teknis secara wajib.
- B. Acuan Normatif
Dokumen yang dijadikan acuan dalam skema ini adalah:
 - 1. SNI 2109:2020, STPP Mutu Teknis ; 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	
		Untuk Perusahaan Industri	Untuk 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 kelas 3 (tiga) STPP Mutu Teknis 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 STPP Mutu Teknis, dengan nomor KBLI 20111 dan/atau KBLI 20114;	c) perizinan berusaha Produsen di Luar Negeri dengan ruang lingkup kegiatan usaha industri STPP Mutu Teknis atau surat keterangan dari otoritas yang berwenang di negara setempat;
		d) sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015;	d) sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015;
		e) surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perusahaan Industri yang menyatakan tidak akan mengedarkan dan memasarkan	e) surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perwakilan Resmi yang menyatakan tidak akan mengedarkan dan memasarkan STPP Mutu Teknis

No.	Ketentuan	Uraian	
		STPP Mutu Teknis sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI;	sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI;
		f) diagram alir proses produksi;	f) diagram alir proses produksi Produsen di Luar Negeri;
		g) informasi STPP Mutu Teknis yang mencakup merek;	g) informasi STPP Mutu Teknis yang mencakup merek;
		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 (interaksi antar proses);	n) proses bisnis (interaksi antar proses); dan
			o) dokumen legalitas persyaratan Perwakilan Resmi yang berupa: <ul style="list-style-type: none"> i. salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya; ii. perizinan berusaha/Nomor Induk Berusaha (NIB); iii. bukti penunjukan sebagai Perwakilan Resmi dalam bentuk akta notaris; iv. perjanjian lisensi merek untuk produk STPP Mutu Teknis

No.	Ketentuan	Uraian	
			<p>kelas 3 (tiga) dari Produsen di Luar Negeri sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Resmi yang dicatatkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;</p> <p>v. bukti pencatatan perjanjian lisensi merek STPP Mutu Teknis kelas 3 (tiga) 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</p> <p>vi. bukti menguasai gudang di kabupaten/kota yang sama atau kabupaten/kota terdekat dengan tempat kedudukan Perwakilan Resmi.</p>
			Dokumen yang diunggah oleh Importir yang mewakili 1 (satu) Perwakilan Resmi:
			a) salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya;

No.	Ketentuan	Uraian	
			b) Nomor Induk Berusaha (NIB) yang berlaku sebagai Angka Pengenal Importir Umum (API-U);
			c) perizinan berusaha; dan
			d) penunjukan atau bukti perjanjian sebagai Importir dari Perwakilan Resmi yang disahkan oleh notaris.
		b. Kepala Badan melakukan verifikasi atas kebenaran isian formulir dan kelengkapan dokumen yang diunggah oleh Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi.	
		c. Dalam hal berdasarkan hasil verifikasi ditemukan ketidaksesuaian, Kepala Badan melalui SIINas meminta Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi untuk melakukan klarifikasi dan/atau melengkapi dokumen.	
		d. Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi harus melakukan klarifikasi dan/atau melengkapi dokumen paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak tanggal permintaan dari Kepala Badan.	
		e. Dalam hal Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi tidak menyampaikan klarifikasi dan/atau tidak melengkapi dokumen sampai dengan batas waktu yang ditentukan, pengajuan permohonan penerbitan Sertifikat SNI dinyatakan batal.	
		f. Dalam hal isian formulir dan kelengkapan dokumen permohonan penerbitan Sertifikat SNI dinyatakan telah sesuai dan lengkap, Kepala Badan melalui SIINas meneruskan kepada LSPro.	
		g. Dalam hal LSPro membutuhkan dokumen tambahan terkait penilaian kesesuaian, Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi harus melengkapi dan menyampaikannya kepada LSPro.	
		Catatan: 1. Merek milik sendiri dibuktikan dengan: 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); atau	

No.	Ketentuan	Uraian
		<p>c. pemilik sertifikat merek dan perusahaan pemohon sertifikat SNI merupakan bagian dari perusahaan multinasional.</p> <p>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.</p> <p>3. Dalam hal Perusahaan Industri mengajukan permohonan penerbitan Sertifikat SNI:</p> <p>a. dalam jangka waktu paling lama 1 (satu) tahun setelah tanggal pendaftaran merek di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia Republik Indonesia dan sertifikat merek belum diterbitkan, Perusahaan 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 STPP Mutu Teknis, 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>c. mengunggah bukti pendaftaran merek sebagaimana dimaksud pada angka 3 huruf a dan/atau surat pernyataan penerapan sistem manajemen mutu sebagaimana dimaksud pada angka 3 huruf b, pada saat pelaksanaan surveilen kedua, Perusahaan Industri harus telah memiliki sertifikat merek dan sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015.</p> <p>4. Untuk Produsen di Luar Negeri, 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>

No.	Ketentuan	Uraian	
		5. Untuk Produsen di Luar Negeri, 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. 6. Sertifikat sistem manajemen mutu harus diterbitkan oleh: a. lembaga sertifikasi sistem manajemen mutu yang telah diakreditasi oleh KAN; atau b. lembaga sertifikasi sistem manajemen mutu yang telah diakreditasi oleh badan akreditasi penandatanganan perjanjian saling pengakuan melalui kerja sama akreditasi internasional.	
2.	Sistem Manajemen Mutu yang diterapkan	Sistem Manajemen Mutu (SMM) ISO 9001:2015.	
3	Durasi Audit	Untuk Perusahaan Industri	Untuk Perwakilan Resmi
		Jumlah minimal durasi audit: a. Audit kecukupan, 1 (satu) <i>Mandays</i> (orang hari; b. Audit kesesuaian untuk sertifikasi awal (baru) atau resertifikasi 4 (empat) <i>Mandays</i> (orang hari), tidak termasuk waktu pengambilan contoh.	Jumlah minimal durasi audit: a. Audit kecukupan, 1 (satu) <i>Mandays</i> (orang hari); b. Audit kesesuaian untuk sertifikasi awal (baru) atau resertifikasi 6 (enam) <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 peraturan perundang-undangan terkait;	

No.	Ketentuan	Uraian
		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 STPP Mutu Teknis; dan b. ditunjuk oleh Menteri. Catatan: Bahwa yang dimaksud dengan “telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan lingkup SNI STPP Mutu Teknis” adalah telah terakreditasi untuk sebagian atau seluruh parameter pengujian yang tercantum dalam SNI STPP Mutu Teknis.
		Laboratorium Uji di luar negeri harus memenuhi persyaratan: a. telah diakreditasi dengan ruang lingkup yang sesuai oleh badan akreditasi penandatanganan perjanjian saling pengakuan melalui kerja sama akreditasi internasional; b. negara tempat Laboratorium Uji berada memiliki perjanjian bilateral atau multilateral di bidang regulasi teknis dengan Pemerintah Republik Indonesia; dan c. ditunjuk oleh Menteri.
		Petugas Penguji dari Laboratorium Uji di dalam negeri merupakan: 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)	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).

No.	Ketentuan	Uraian
		c. melakukan tinjauan dokumen administrasi;
		d. melakukan tinjauan dokumen terkait sistem manajemen mutu yang telah diterjemahkan ke dalam bahasa Indonesia, antara lain: 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 informasi terdokumentasi sesuai ISO 9001:2015; 10) proses bisnis (interaksi antar proses); dan 11) daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir.
		e. Memastikan kebenaran dan kesesuaian dokumen dan daftar informasi terdokumentasi yang disampaikan oleh pemohon.
		f. Memastikan dan memverifikasi pemenuhan persyaratan fasilitas proses produksi yang meliputi fasilitas produksi minimal dan peralatan uji (pengendalian mutu) yang dimiliki.
2.	Audit Tahap 2 (Audit Kesesuaian)	a. Audit tahap 2 (audit kesesuaian) dilakukan jika telah memenuhi persyaratan audit tahap 1;
		b. Ketua tim auditor harus memastikan rencana audit (<i>audit plan</i>) dan rencana pengambilan contoh (<i>sampling plan</i>) yang disiapkan oleh PPC telah sesuai dengan SNI 2109:2020;
		c. Paling sedikit 1 (satu) orang dari tim auditor memiliki kompetensi produk STPP Mutu Teknis;
		d. Audit untuk proses produksi dan pengendalian mutu harus dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi produk STPP Mutu Teknis.
3.	Lingkup yang diaudit	a. Pada sertifikasi awal atau sertifikasi ulang (resertifikasi), audit dilakukan pada seluruh elemen sistem fungsi organisasi.

No.	Ketentuan	Uraian
		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.
		c. Audit dilaksanakan pada saat produksi sedang berjalan.
		d. Audit proses produksi: Konsistensi produk yang diajukan untuk sertifikasi harus diperiksa di lokasi produksi. Penilaian audit proses 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; 4) pengendalian proses produksi sesuai tahapan proses/parameter yang mengacu pada Huruf G dalam dokumen Skema Sertifikasi ini; 5) kemampuan pabrik untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai; 6) tim audit melakukan verifikasi fasilitas kemampuan produksi untuk memastikan kemampuan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri menghasilkan produk yang dimohonkan.
4.	Titik kritis yang perlu diperhatikan pada saat audit	a. Inspeksi barang masuk bahan baku utama.
		b. Proses produksi dan peralatannya sesuai dengan parameter yang tercantum dalam SNI untuk masing-masing produk sebagaimana tercantum dalam tabel huruf G.
		c. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri wajib memiliki paling sedikit fasilitas produksi berupa: 1) tungku bakar; 2) pengering semprot; 3) alat kalsinasi; 4) pendingin; 5) penggiling dan penyaring; dan

No.	Ketentuan	Uraian
		6) reaktor.
		d. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri wajib memiliki peralatan uji paling sedikit berupa alat penguji kadar STPP Mutu Teknis.
		e. Kalibrasi alat uji.
		f. Inspeksi dalam proses produksi (<i>in process QC</i>).
		g. Inspeksi barang keluar (<i>outgoing QC</i>).
		h. Penandaan.
5.	Kategori Ketidaksesuaian	a. mayor apabila:
		1) ketidaksesuaian terkait langsung dengan mutu produk dan mengakibatkan ketidaksesuaian terhadap SNI 2109:2020, 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 SMM, diberikan waktu perbaikan maksimal 1 (satu) bulan disertai dengan analisa penyebab ketidaksesuaian.
		b. minor apabila terdapat ketidak-konsistenan dalam menerapkan SMM, maka Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri menyampaikan tindakan perbaikan dan diberi waktu paling lama 2 (dua) bulan disertai analisa penyebab ketidaksesuaian.
6.	Pengambilan Contoh	a. PPC membuat rencana pengambilan contoh yang disetujui oleh Ketua Tim Auditor.
		b. Pengambilan contoh uji dalam rangka Sertifikasi awal, Surveilen, dan Resertifikasi SPPT SNI dilakukan di lini produksi atau gudang pabrik.
		c. Contoh uji diambil oleh Petugas Pengambil Contoh dan dibuatkan Berita Acara Pengambilan Contoh yang diketahui oleh Ketua Tim Audit dan Perusahaan;
		d. Jumlah contoh uji sebagaimana dalam Huruf F.
		e. Contoh uji diambil secara acak.
		f. Contoh uji yang telah diambil harus dikemas, diberi label contoh uji, dan disegel.
		<u>Keterangan:</u> Bagian untuk arsip Produsen diberi pelabelan dan disimpan di tempat Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi sampai sertifikat SNI diterbitkan.
7.	Cara Pengujian	Pengujian dilakukan sesuai SNI 2109:2020.
8.	Laporan Hasil Uji	Mencantumkan hasil uji dan syarat mutu sesuai SNI 2109:2020.

No.	Ketentuan	Uraian
Tahap III: Tinjauan dan Keputusan		
1.	Tinjauan terhadap Laporan Audit dan Laporan Hasil Uji	a. Pengkaji (<i>Reviewer</i>) yang melakukan tinjauan terhadap Laporan Audit dan laporan hasil uji memiliki kompetensi STPP Mutu Teknis.
		b. Pengkaji (<i>Reviewer</i>) melakukan tinjauan laporan audit dan laporan hasil uji.
		c. Tinjauan yang dihasilkan merupakan bahan rekomendasi keputusan sertifikat SNI.
		d. Ketentuan untuk hasil uji: <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 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.
		Catatan: Segala interaksi antara Laboratorium Uji dan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri terkait pengujian dan perbaikannya harus melalui LSPro.
2.	Keputusan Sertifikasi	Sesuai prosedur LSPro, dengan keputusan: <ol style="list-style-type: none"> a. penerbitan; atau b. penolakan penerbitan.
3.	Penerbitan sertifikat SNI	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 berisi:

No.	Ketentuan	Uraian
		1) tanggal pelaksanaan audit kecukupan; 2) skema sertifikasi dan tanggal audit kesesuaian; 3) nama auditor; 4) nama PPC; 5) hasil pelaksanaan audit kecukupan dan hasil audit kesesuaian; 6) Laboratorium Uji yang digunakan; 7) konsep Sertifikat SNI yang akan diterbitkan beserta lampirannya; dan 8) laporan hasil uji yang meliputi: a) nomor dan judul SNI; b) tanggal penerimaan sampel uji; c) tanggal pelaksanaan pengujian; d) nomor dan tanggal laporan hasil uji; dan e) hasil uji.
		c. Kepala Badan melakukan evaluasi terhadap hasil penilaian kesesuaian yang disampaikan oleh LSPro.
		d. Dalam melakukan evaluasi, Kepala Badan menugaskan unit kerja yang memiliki tugas dan fungsi perumusan, penerapan dan pemberlakuan standardisasi industri.
		e. Dalam hal berdasarkan hasil evaluasi ditemukan adanya ketidaksesuaian, Kepala Badan meminta LSPro untuk memberikan klarifikasi.
		f. Permintaan Kepala Badan disampaikan secara elektronik melalui SIINas.
		g. LSPro harus memberikan klarifikasi paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak tanggal permintaan klarifikasi.
		h. Dalam hal LSPro: 1) tidak memberikan klarifikasi sampai dengan batas waktu sebagaimana dimaksud pada huruf g; atau 2) telah memberikan klarifikasi namun tetap tidak dapat memenuhi ketentuan penilaian kesesuaian yang dipersyaratkan sesuai dengan ketentuan Peraturan Menteri ini, Kepala Badan tidak memberikan validasi terhadap pelaksanaan penilaian kesesuaian dan permohonan penerbitan Sertifikat SNI dinyatakan gagal.

No.	Ketentuan	Uraian	
		i. 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.	
		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. LSPro membubuhkan tanda elektronik pada Sertifikat SNI.	
		n. Sertifikat SNI paling sedikit mencantumkan informasi:	
		Untuk Perusahaan Industri	Untuk Perwakilan Resmi
		1) nama dan alamat Perusahaan Industri 2) alamat pabrik; 3) merek; 4) nomor dan judul SNI; 5) tanggal terbit Sertifikat SNI; dan 6) masa berlaku Sertifikat SNI.	1) nama dan alamat Produsen di Luar Negeri; 2) alamat pabrik; 3) nama dan alamat Perwakilan Resmi; 4) alamat gudang; 5) merek; 6) nomor dan judul SNI; 7) tanggal terbit Sertifikat SNI; dan 8) masa berlaku Sertifikat SNI.
		o. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri hanya dapat memiliki 1 (satu) Sertifikat SNI untuk 1 (satu) lokasi produksi.	
		p. Dalam Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud pada huruf o hanya dapat dicantumkan 1 (satu) merek.	
		q. Sertifikat SNI berlaku untuk jangka waktu 5 (lima) tahun sejak tanggal penerbitan Sertifikat SNI.	
Tahap IV: Lisensi			

No.	Ketentuan	Uraian
1.	Penerbitan Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI	a. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri yang telah memiliki Sertifikat SNI dan akan membubuhkan tanda SNI dan tanda elektronik pada STPP Mutu Teknis harus memiliki persetujuan penggunaan Tanda SNI dari Kepala Badan.
		b. Persetujuan penggunaan Tanda SNI diberikan dalam bentuk SPPT SNI.
		c. Pengajuan permohonan penerbitan SPPT SNI disampaikan kepada Kepala Badan secara elektronik melalui SIINas oleh Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi.
		d. Dalam mengajukan permohonan penerbitan Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI, Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi harus: 1) menginput data dengan mengisi formulir isian pada laman SIINas; dan 2) mengunggah dokumen pendukung yang diperlukan: a) untuk Perusahaan Industri berupa bukti kapasitas produksi, tingkat utilisasi, rencana produksi, dan realisasi produksi; atau b) untuk Produsen di Luar Negeri berupa bukti kapasitas produksi, rencana importasi, dan realisasi importasi.
		e. Dokumen realisasi produksi atau realisasi importasi dikecualikan bagi Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi yang baru mengajukan permohonan penerbitan SPPT SNI untuk pertama kali.
		f. Kepala Badan melakukan evaluasi atas permohonan penerbitan SPPT SNI.
		g. Dalam melakukan evaluasi Kepala Badan membentuk tim.
		h. Tim paling sedikit terdiri atas unsur: 1) Badan; dan 2) direktorat jenderal di lingkungan Kementerian Perindustrian yang mempunyai tugas melakukan pembinaan terhadap industri STPP Mutu Teknis.
		i. Dalam melaksanakan evaluasi, tim melakukan: 1) pemeriksaan atas kebenaran isian formulir dengan dokumen pendukung; dan 2) penilaian kelayakan yang diajukan untuk dibubuhi tanda SNI.
		j. Dalam hal: 1) ditemukan ketidaksesuaian antar isian formulir dengan dokumen pendukung; dan/atau 2) ketidaklayakan antara permintaan yang diajukan dengan dokumen pendukung,

No.	Ketentuan	Uraian
		tim meminta Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi untuk memberikan klarifikasi.
		k. Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi 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 lambat 5 (lima) hari kerja terhitung sejak diterima permohonan penerbitan SPPT SNI.
		m. Dalam hal berdasarkan laporan hasil evaluasi dinyatakan Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi: <ul style="list-style-type: none"> 1) tidak memberikan klarifikasi sampai dengan batas waktu yang ditentukan; atau 2) tidak dapat melakukan perbaikan atas ketidaksesuaian dan/atau ketidaklayakan permohonan persetujuan penggunaan Tanda SNI, Kepala Badan menolak permohonan persetujuan penggunaan Tanda SNI.
		n. Penolakan permohonan persetujuan penggunaan Tanda SNI disampaikan melalui SIINas.
		o. Dalam hal berdasarkan laporan hasil evaluasi: <ul style="list-style-type: none"> 1) permohonan persetujuan penggunaan Tanda SNI dinyatakan telah sesuai, lengkap, dan benar; atau 2) Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi telah melakukan perbaikan atas ketidaksesuaian dan/atau ketidaklayakan, Kepala Badan menerbitkan SPPT SNI paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak diterimanya laporan hasil evaluasi dari tim.
		p. Penerbitan SPPT SNI disertai dengan tanda elektronik.
		q. Tanda elektronik memuat tautan elektronik yang berisi: <ul style="list-style-type: none"> 1) informasi Sertifikat SNI; 2) informasi produk; dan 3) jangka waktu sesuai SPPT SNI yang telah ditetapkan.
		r. SPPT SNI dan tanda elektronik disampaikan melalui SIINas.
Tahap V: Surveilen		
1.	Tinjauan Persyaratan Sertifikasi	a. LSPro harus memastikan bahwa: <ul style="list-style-type: none"> 1) Persyaratan sertifikasi masih berlaku;

No.	Ketentuan	Uraian	
		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.	
		b. Kegiatan surveilen dan pengambilan contoh dilakukan 1 (satu) kali dalam 1 (satu) tahun.	
		c. Bagi Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri yang telah memiliki sertifikat ISO 9001:2015 yang diterbitkan oleh LSSM sebagaimana tercantum dalam catatan angka 6 Tahap I Seleksi, lingkup pelaksanaan audit dilakukan pada elemen kritis.	
		Catatan: Bagi Perusahaan Industri yang menggunakan bukti pendaftaran merek sebagai pengganti sertifikat merek pada saat sertifikasi awal dan surveilen satu, harus telah memiliki sertifikat merek pada surveilen kedua.	
2.	Durasi Audit	Untuk Perusahaan Industri	Untuk Perwakilan Resmi
		Jumlah minimal durasi audit kesesuaian untuk surveilen 4 <i>Mandays</i> (orang hari), tidak termasuk waktu pengambilan contoh.	Jumlah minimal durasi audit kesesuaian untuk surveilen 6 <i>Mandays</i> (orang hari), tidak termasuk waktu pengambilan contoh.
		Catatan: 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.	
3.	Audit Tahap 2 (Audit Kesesuaian)	a. Audit tahap 2 (audit kesesuaian) dilakukan jika hasil temuan pada audit sebelumnya telah ditutup/terselesaikan.	
		b. Ketua tim harus memastikan rencana audit (audit plan) dan rencana pengambilan contoh (sampling plan) yang disiapkan oleh PPC telah sesuai dengan SNI 2109:2020.	

No.	Ketentuan	Uraian
		c. Paling sedikit 1 (satu) orang dari tim auditor memiliki kompetensi produk STPP Mutu Teknis.
		d. Audit untuk proses produksi dan pengendalian mutu harus dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi STPP Mutu Teknis.
4.	Lingkup yang di audit	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.
		b. Audit dilaksanakan pada saat produksi sedang berjalan dan bisa diwakili oleh salah satu klasifikasi bentuk produk yang diajukan sertifikasi SNI.
		c. Audit proses produksi: Konsistensi produk yang diajukan untuk sertifikasi harus diperiksa di lokasi produksi. Penilaian audit proses produksi dilakukan untuk memverifikasi: 1) fasilitas, peralatan, personil dan prosedur yang digunakan pada proses produksi; 2) kemampuan dan kompetensi untuk memantau, mengukur dan menguji produk sebelum dan setelah produksi; 3) pengambilan contoh dan pengujian yang dilakukan oleh pabrik untuk memelihara konsistensi produk sehingga dapat menjamin kesesuaian persyaratan produk; 4) pengendalian proses produksi sesuai tahapan proses/parameter yang mengacu pada Huruf G dalam dokumen Skema Sertifikasi ini; 5) kemampuan pabrik untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai; 6) 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.
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 sebagaimana tercantum dalam tabel huruf G.
		c. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri wajib memiliki paling sedikit fasilitas produksi berupa:

No.	Ketentuan	Uraian
		1) tungku bakar; 2) pengering semprot; 3) alat kalsinasi; 4) pendingin; 5) penggiling dan penyaring; dan 6) reaktor.
		d. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri wajib memiliki peralatan uji paling sedikit berupa alat penguji kadar STPP Mutu Teknis.
		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: 1) ketidaksesuaian terkait langsung dengan mutu produk sehingga mengakibatkan perubahan desain atau alat produksi atau uji, dan mengakibatkan ketidaksesuaian terhadap SNI 2109:2020, 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 SMM, diberikan waktu perbaikan maksimal 1 (satu) bulan disertai dengan analisa penyebab ketidaksesuaian.
		b. minor apabila terdapat ketidak-konsistenan dalam menerapkan SMM, maka Produsen menyampaikan tindakan perbaikan dan diberi waktu paling lama 2 (dua) bulan disertai analisa penyebab ketidaksesuaian.
7.	Pengambilan contoh	a. PPC membuat rencana pengambilan contoh yang disetujui oleh Ketua Tim Auditor.
		b. Pengambilan contoh uji dilakukan di lini produksi atau gudang pabrik.
		c. Contoh uji diambil oleh Petugas Pengambil Contoh dan dibuatkan Berita Acara Pengambilan Contoh yang diketahui oleh Ketua Tim Audit dan Perusahaan.
		d. Ketentuan contoh uji untuk masing-masing merek diambil untuk setiap parameter uji dan kategori sebagaimana dalam Huruf F.
		e. Contoh uji diambil secara acak dari kelompok klasifikasi bentuk produk.

No.	Ketentuan	Uraian
		f. Contoh uji yang telah diambil harus dikemas, diberi label contoh uji, dan disegel.
		<u>Keterangan:</u> Bagian untuk arsip Produsen diberi pelabelan dan disimpan di tempat Produsen sampai sertifikat SNI diterbitkan.
8.	Cara Pengujian	Pengujian dilakukan sesuai SNI 2109:2020.
9.	Laporan Hasil Uji	Mencantumkan hasil uji dan syarat mutu sesuai dengan ketentuan SNI dengan mencantumkan hasil uji dan syarat mutu pada SNI 2109:2020.
10.	Tinjauan terhadap Laporan Audit dan Laporan Hasil Uji	a. Pengkaji (<i>Reviewer</i>) yang melakukan tinjauan terhadap Laporan Audit dan laporan hasil uji memiliki kompetensi STPP Mutu Teknis.
		b. Pengkaji (<i>Reviewer</i>) melakukan tinjauan laporan audit dan laporan hasil uji.
		c. Tinjauan yang dihasilkan merupakan bahan rekomendasi keputusan sertifikat SNI.
		d. Ketentuan untuk hasil uji: 1) Jika hasil uji terhadap contoh yang dikirim ke Laboratorium Uji dan/atau arsip 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 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.
		Catatan: Segala interaksi antara Laboratorium Penguji dan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri terkait pengujian dan perbaikannya harus melalui LSPro.
11.	Keputusan Sertifikasi	Sesuai prosedur LSPro, dengan keputusan:

No.	Ketentuan	Uraian
		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 STPP Mutu Teknis yang memenuhi ketentuan SNI 2109:2020.
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 setiap kemasan terkecil STPP Mutu Teknis dengan cara penandaan yang tidak mudah hilang serta ditempatkan yang mudah dilihat dan dibaca;
 - b) dilakukan dengan menempelkan *sticker*, label, hologram, atau *printing* pada salah satu permukaan kemasan produk;
 - c) tanda elektronik dicantumkan tepat di bawah atau di samping tanda SNI;
 - d) penandaan yang dilakukan sesuai dengan SNI 2109:2020; dan
 - e) selain tanda SNI dan tanda elektronik, pada kemasan ditempelkan label pada tempat yang mudah dibaca dan dengan penandaan yang tidak mudah hilang dengan mencantumkan:
 - 1) nama dan alamat Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri;
 - 2) merek/logo;
 - 3) kode produksi; dan
 - 4) negara pembuat.

F. Prosedur Pengambilan Contoh Uji

1. Ketentuan jumlah contoh uji ini berlaku dalam rangka sertifikasi, Surveilen dan resertifikasi Sertifikat SNI.
2. Contoh uji diambil oleh PPC dan dibuatkan Berita Acara Pengambilan Contoh yang disetujui oleh Ketua Tim Audit, perusahaan, dan Importir (jika ada).
3. Jumlah contoh uji sesuai dengan ketentuan yang terdapat dalam SNI 2109:2020.

G. Pengendalian Proses Produksi

No.	Tahapan Proses/ Parameter	Metode	Persyaratan	Frekuensi
1.	Pemasok	Evaluasi Pemasok	Sesuai Prosedur	Setiap tahun
2.	Bahan Baku <ol style="list-style-type: none">1. Asam fosfat2. <i>Caustic soda/soda ash</i>	Pengujian kualitas atau sesuai <i>Certificate of Analysis</i> (CoA) Produsen	Sesuai Persyaratan Pembelian	Setiap kedatangan
3.	Reaktor	Rasio asam fosfat dengan caustic soda/soda ash	Sesuai Standar Operasi	Sesuai Standar Operasi
4.	Pengering semprot dan alat kalsinasi	Kadar air dan polifosfat	Sesuai Standar Operasi	Sesuai Standar Operasi
5.	Penimbangan	Pengecekan dan verifikasi timbangan	Sesuai Standar Operasi	Sesuai Standar Operasi

No.	Tahapan Proses/ Parameter	Metode	Persyaratan	Frekuensi
6.	Pengecekan kadar STPP Mutu Teknis	Internal perusahaan	Sesuai ketentuan SNI 2109:2020 STPP Mutu Teknis	Sesuai Standar Operasi
7.	Pengemasan dan Penandaan	Sesuai ketentuan	Sesuai ketentuan SNI 2109:2020 STPP Mutu Teknis	Setiap kemasan

MENTERI PERINDUSTRIAN
REPUBLIK INDONESIA,

ttd.

AGUS GUMIWANG KARTASASMITA

Salinan sesuai dengan aslinya

Sekretariat Jenderal
Kementerian Perindustrian
Kepala Biro Hukum,



Ikana Yossye Ardianingsih