



MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA

PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 12 TAHUN 2024
TENTANG
PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL INDONESIA UNTUK KACA ISOLASI
SECARA WAJIB

DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA

MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA,

- Menimbang : a. bahwa untuk menjamin keamanan, kesehatan, dan keselamatan manusia dari penggunaan kaca isolasi, meningkatkan daya saing industri kaca isolasi, dan menciptakan persaingan usaha yang sehat, perlu memberlakukan standar nasional Indonesia untuk kaca isolasi secara wajib;
- b. bahwa berdasarkan pertimbangan sebagaimana dimaksud dalam huruf a dan untuk melaksanakan ketentuan Pasal 52 ayat (1) Undang-Undang Nomor 3 Tahun 2014 tentang Perindustrian sebagaimana telah diubah dengan Undang-Undang Nomor 6 Tahun 2023 tentang Penetapan Peraturan Pemerintah Pengganti Undang-Undang Nomor 2 Tahun 2022 tentang Cipta Kerja Menjadi Undang-Undang, perlu menetapkan Peraturan Menteri Perindustrian tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia untuk Kaca Isolasi 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 KACA ISOLASI SECARA WAJIB.

BAB I
KETENTUAN UMUM

Pasal 1

Dalam Peraturan Menteri ini yang dimaksud dengan:

1. Standar Nasional Indonesia yang selanjutnya disingkat SNI adalah standar yang ditetapkan oleh lembaga pemerintah nonkementerian yang bertugas dan bertanggung jawab di bidang standardisasi dan penilaian kesesuaian.
2. Kaca Isolasi adalah kombinasi dua atau lebih lembaran kaca yang disegel di pinggiran dan dipisahkan oleh rongga dehidrasi.

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 Kaca Isolasi dan berkedudukan di Indonesia.
5. Produsen di Luar Negeri adalah orang perseorangan atau badan usaha yang melakukan kegiatan di bidang usaha industri untuk memproduksi Kaca Isolasi 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 Kaca Isolasi sesuai dengan ketentuan pemberlakuan SNI Kaca Isolasi secara wajib.
8. Tanda SNI adalah tanda sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga pemerintah nonkementerian yang bertugas dan bertanggung jawab di bidang standardisasi dan penilaian kesesuaian untuk menyatakan telah terpenuhinya persyaratan SNI.
9. Klasifikasi Baku Lapangan Usaha Indonesia yang selanjutnya disebut KBLI adalah kode klasifikasi yang diatur oleh lembaga pemerintah nonkementerian yang menyelenggarakan urusan pemerintahan di bidang statistik.
10. Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI yang selanjutnya disebut SPPT SNI adalah tanda bukti pemberian persetujuan penggunaan Tanda SNI dari pejabat yang berwenang di Kementerian Perindustrian.
11. Sistem Informasi Industri Nasional yang selanjutnya disebut SIINas adalah tatanan prosedur dan mekanisme kerja yang terintegrasi meliputi unsur institusi, sumber daya manusia, basis data, perangkat keras dan lunak, serta jaringan komunikasi data yang terkait satu sama lain dengan tujuan untuk penyampaian, pengelolaan, penyajian, pelayanan, serta penyebaran data dan/atau informasi industri.
12. Lembaga Sertifikasi Produk yang selanjutnya disebut LSPro adalah lembaga terakreditasi yang melakukan sertifikasi produk barang dan/atau jasa industri dan

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

BAB II

LINGKUP PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL INDONESIA SECARA WAJIB

Pasal 2

- (1) Memberlakukan SNI untuk Kaca Isolasi secara wajib.
- (2) SNI untuk Kaca Isolasi secara wajib sebagaimana dimaksud pada ayat (1) terdiri atas:
 - a. SNI ISO 20492-2:2014 untuk Kaca Isolasi yang digunakan untuk bangunan;
 - b. SNI 8801:2019 untuk Kaca Isolasi yang digunakan untuk ruang dan lemari pendingin; dan
 - c. SNI 8822:2019 untuk Kaca Isolasi yang digunakan untuk sarana perkeretaapian.
- (3) Kaca Isolasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) memiliki nomor pos tarif/*harmonized system* (HS) 7008.00.00 dan ex.7007.11.90.
- (4) Kaca Isolasi sebagaimana dimaksud pada ayat (3) merupakan hasil produksi dalam negeri dan/atau impor yang dipasarkan di dalam wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia.

Pasal 3

- (1) Pemberlakuan SNI untuk Kaca Isolasi secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 dikecualikan bagi Kaca Isolasi 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;
 - b. digunakan sebagai barang contoh dalam rangka pengujian untuk memperoleh Sertifikat SNI; dan/atau
 - c. digunakan sebagai barang contoh untuk keperluan riset dan pengembangan produk, dengan jumlah paling banyak 10 (sepuluh) unit.
- (2) Kaca Isolasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b dan huruf c tidak boleh diperjualbelikan atau dipindahtangankan.
- (3) Barang contoh untuk keperluan riset dan pengembangan produk sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf c tidak dapat digunakan untuk keperluan tes pasar.

Pasal 4

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

Pasal 5

- (1) Pelaku Usaha yang memproduksi, mengimpor, dan/atau mengedarkan produk Kaca Isolasi di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia wajib memenuhi ketentuan pemberlakuan SNI untuk Kaca Isolasi 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 Kaca Isolasi secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 dilakukan melalui kegiatan penilaian kesesuaian dengan sistem sertifikasi tipe 5 (lima).
- (2) Kegiatan penilaian kesesuaian dengan sistem sertifikasi tipe 5 (lima) sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan melalui:
 - a. audit proses produksi dan penerapan Sistem Manajemen Mutu sesuai dengan ISO 9001:2015; dan
 - b. pengujian kesesuaian mutu sesuai dengan ketentuan SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (2).
- (3) Hasil kegiatan penilaian kesesuaian sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dinyatakan dalam bentuk Sertifikat SNI.

Pasal 7

- (1) Audit sebagaimana dimaksud dalam Pasal 6 ayat (2) huruf a dilakukan oleh LSPro.
- (2) LSPro sebagaimana dimaksud pada ayat (1) harus memenuhi persyaratan:
 - a. telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan lingkup SNI untuk Kaca Isolasi 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 Kaca Isolasi 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 Kaca Isolasi 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 Kaca Isolasi 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 Kaca Isolasi 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:
- a. setiap lingkup SNI Kaca Isolasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (2); atau
 - b. paling banyak 3 (tiga) lingkup SNI Kaca Isolasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (2).
- (3) Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (2) hanya berlaku untuk 1 (satu) lokasi produksi.
- (4) Dalam Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (3) dapat dicantumkan lebih dari 1 (satu) merek.

- (5) Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (4) berlaku untuk jangka waktu 5 (lima) tahun terhitung sejak tanggal penerbitan Sertifikat SNI.

Pasal 10

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

- a. memiliki perizinan berusaha di bidang industri sesuai dengan lingkup KBLI 23111, KBLI 23112, dan/atau KBLI 23119;
- b. memiliki merek sendiri untuk Kaca Isolasi kelas 12 (dua belas) dan/atau kelas 19 (sembilan belas);
- c. memiliki fasilitas produksi untuk melakukan proses yang paling sedikit berupa:
 1. pengisian bahan pengering (*desiccant filling*) dan penyegelan awal (*primary sealing*) atau perekatan (*warm edge spacer*); dan
 2. penyegelan berikutnya (*secondary sealing*).
- d. telah menerapkan sistem manajemen mutu ISO 9001:2015; dan
- e. memiliki akun SIINas.

Pasal 11

- (1) Produsen di Luar Negeri sebagaimana dimaksud dalam Pasal 9 ayat (1) huruf b harus memenuhi persyaratan:
 - a. melakukan kegiatan usaha industri Kaca Isolasi;
 - b. memiliki merek sendiri untuk Kaca Isolasi kelas 12 (dua belas) dan/atau kelas 19 (sembilan belas);
 - c. memiliki fasilitas produksi untuk melakukan proses yang paling sedikit berupa:
 1. pengisian bahan pengering (*desiccant filling*) dan penyegelan awal (*primary sealing*) atau perekatan (*warm edge spacer*); dan
 2. penyegelan berikutnya (*secondary sealing*).
 - d. telah menerapkan sistem manajemen mutu ISO 9001:2015; dan
 - e. memiliki Perwakilan Resmi.
- (2) Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf e 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 Kaca Isolasi kelas 12 (dua belas) dan/atau kelas 19 (sembilan belas) dari Produsen di Luar Negeri;
 - c. menguasai gudang di kabupaten/kota yang sama atau kabupaten/kota terdekat dengan tempat kedudukan Perwakilan Resmi;
 - d. bertindak sebagai importir untuk Kaca Isolasi hasil produksi Produsen di Luar Negeri; dan
 - e. memiliki akun SIINas.
- (3) Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud pada ayat (2):

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

Bagian Kedua
Tata Cara Memperoleh Sertifikat Standar Nasional
Indonesia

Pasal 12

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

Pasal 13

- (1) Pada laman SIINas, Perusahaan Industri sebagaimana dimaksud dalam Pasal 12 ayat (1) huruf a harus:
 - a. menginput data dengan mengisi formulir isian;
 - b. memilih SNI yang akan diajukan penilaian kesesuaian;
 - c. memilih LSPro yang akan melakukan penilaian kesesuaian;
 - d. mengunggah bukti kepemilikan merek berupa sertifikat merek untuk Kaca Isolasi kelas 12 (dua belas) dan/atau kelas 19 (sembilan belas) yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan

Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan

- e. menggunggah 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 Kaca Isolasi, dengan KBLI 23111, KBLI 23112, dan/atau KBLI 23119;
 - 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 Kaca Isolasi sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI;
 - 6. diagram alir proses produksi;
 - 7. informasi produk Kaca Isolasi, yang mencakup merek dan jumlah lembaran kaca penyusun serta tipe kaca pengaman khusus untuk sertifikasi SNI 8822:2019;
 - 8. daftar fasilitas produksi;
 - 9. daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir;
 - 10. ilustrasi pembubuhan Tanda SNI;
 - 11. daftar informasi terdokumentasi sesuai ISO 9001:2015;
 - 12. struktur organisasi; dan
 - 13. proses bisnis.
- (2) Dalam hal Perusahaan Industri mengajukan permohonan penerbitan Sertifikat SNI dalam jangka waktu paling lama 1 (satu) tahun setelah tanggal pendaftaran merek di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia namun sertifikat merek belum diterbitkan, Perusahaan Industri dapat menggunggah 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 Kaca Isolasi, Perusahaan Industri dapat menggunggah 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 menggunggah 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 Surveilien kedua.

Pasal 14

- (1) Pada laman SIINas, Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 12 ayat (1) huruf b harus:
 - a. menginput data dengan mengisi formulir isian;
 - b. memilih SNI yang akan diajukan penilaian kesesuaian;
 - c. memilih LSPro yang akan melakukan penilaian kesesuaian;
 - d. mengunggah bukti kepemilikan merek berupa sertifikat merek untuk Kaca Isolasi kelas 12 (dua belas) dan/atau kelas 19 (sembilan belas) yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan
 - e. mengunggah dokumen pendukung lain berupa:
 1. surat permohonan yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perwakilan Resmi;
 2. salinan akta pendirian Produsen di Luar Negeri dan perubahannya;
 3. salinan perizinan berusaha dengan ruang lingkup kegiatan usaha industri Kaca Isolasi 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 Kaca Isolasi sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI;
 6. diagram alir proses produksi;
 7. informasi produk Kaca Isolasi, yang mencakup merek dan jumlah lembaran kaca penyusun serta tipe kaca pengaman khusus untuk sertifikasi SNI 8822:2019;
 8. daftar fasilitas produksi;
 9. daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir;
 10. ilustrasi pembubuhan Tanda SNI;
 11. daftar informasi terdokumentasi sesuai ISO 9001:2015;
 12. struktur organisasi; dan
 13. proses bisnis.
- (2) Dokumen sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf e angka 2 dan angka 3 harus diunggah sebanyak 2 (dua) salinan dengan ketentuan:

- a. 1 (satu) salinan asli yang dilegalisasi oleh pejabat diplomatik di bidang perindustrian/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 11, angka 12, dan angka 13 diterjemahkan dalam bahasa Indonesia.
- (4) Selain mengunggah dokumen sebagaimana dimaksud pada ayat (1), Perwakilan Resmi juga harus mengunggah dokumen legalitas Perwakilan Resmi berupa:
 - a. salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya;
 - b. 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 produk Kaca Isolasi kelas 12 (dua belas) dan/atau kelas 19 (sembilan belas) dari Produsen di Luar Negeri sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Resmi yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
 - e. bukti pencatatan perjanjian lisensi merek untuk produk Kaca Isolasi kelas 12 (dua belas) dan/atau kelas 19 (sembilan belas) dari Produsen di Luar Negeri sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Resmi yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan
 - f. bukti menguasai gudang di kabupaten/kota yang sama atau kabupaten/kota terdekat dengan tempat kedudukan Perwakilan Resmi.
- (5) Dalam melakukan legalisasi dokumen, pejabat diplomatik di bidang perindustrian/ekonomi atau perwakilan konsuler Indonesia di negara setempat sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf a dapat melakukan verifikasi kebenaran dokumen yang akan dilegalisasi.
- (6) Dalam hal merek sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf d dimiliki oleh Perwakilan Resmi, lisensi atas merek sebagaimana dimaksud pada ayat (4) huruf d dapat 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 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 audit kesesuaian;
 - f. uraian produk yang meliputi merek dan jumlah lembaran kaca penyusun serta tipe kaca pengaman khusus untuk sertifikasi SNI 8822:2019;
 - 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 mempunyai tugas dan fungsi perumusan, penerapan, dan pemberlakuan standarisasi industri.
- (5) Dalam hal berdasarkan hasil evaluasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) ditemukan adanya ketidaksesuaian, Kepala Badan meminta LSPPro untuk memberikan klarifikasi.

- (6) Permintaan Kepala Badan sebagaimana dimaksud pada ayat (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 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. jumlah lembaran kaca penyusun dan/atau tipe;
 - 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 Kaca Isolasi asal impor juga harus mencantumkan nama dan alamat Perwakilan Resmi dan alamat gudang Perwakilan Resmi.

Pasal 24

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

Bagian Ketiga

Persetujuan Penggunaan Tanda Standar Nasional Indonesia

Pasal 25

- (1) Kaca Isolasi 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 Kaca Isolasi.

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 Kaca Isolasi.

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

Bagian Keempat
Surveilen

Pasal 34

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

Pasal 35

- (1) LSPro melaporkan hasil Surveilen secara berkala dan hasil Surveilen secara khusus kepada Kepala Badan melalui SIINas.
- (2) Pelaporan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) paling sedikit memuat:
 - a. tanggal pelaksanaan Surveilen;
 - b. nama auditor;
 - c. nama petugas pengambil contoh;
 - d. hasil pelaksanaan Surveilen; dan
 - e. nomor dan tanggal laporan hasil uji.
- (3) Kepala Badan melakukan evaluasi atas hasil Surveilen secara berkala dan hasil Surveilen secara khusus.
- (4) Dalam melakukan evaluasi atas hasil Surveilen secara berkala, Kepala Badan menugaskan unit kerja yang mempunyai tugas dan fungsi perumusan, penerapan, dan pemberlakuan standardisasi industri.
- (5) Dalam melakukan evaluasi atas hasil Surveilen secara khusus, Kepala Badan membentuk tim.
- (6) Tim sebagaimana dimaksud pada ayat (5) paling sedikit terdiri atas unsur:
 - a. pejabat di lingkungan Badan; dan
 - b. PPSI.
- (7) Dalam melakukan evaluasi, unit kerja yang mempunyai tugas dan fungsi perumusan, penerapan, dan pemberlakuan standardisasi industri sebagaimana dimaksud pada ayat (4) dan tim sebagaimana dimaksud pada ayat (5):

- a. memeriksa kelengkapan dan kebenaran dokumen laporan yang disampaikan oleh LSPro; dan
 - b. memastikan proses Surveilen telah dilaksanakan sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini.
- (8) Unit kerja yang mempunyai tugas dan fungsi perumusan, penerapan, dan pemberlakuan standardisasi industri dan tim menyampaikan laporan hasil evaluasi kepada Kepala Badan.

Pasal 36

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

Pasal 37

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

Pasal 38

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

Pasal 39

- (1) Dalam hal 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 Kaca Isolasi.
- (2) Skema sertifikasi SNI untuk Kaca Isolasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) tercantum dalam Lampiran yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.

BAB IV KETENTUAN LAIN LAIN

Pasal 41

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

Pasal 42

Dalam hal masa berlaku Sertifikat SNI dan/atau SPPT SNI telah berakhir, Kaca Isolasi 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 Kaca Isolasi secara wajib dilaksanakan sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Pasal 44

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

Pasal 45

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

BAB V

KETENTUAN PERALIHAN

Pasal 46

- (1) Sertifikat produk penggunaan Tanda SNI Kaca Isolasi, sertifikat kesesuaian untuk Kaca Isolasi, dan surat persetujuan penggunaan Tanda SNI untuk Kaca Isolasi yang telah diterbitkan sebelum Peraturan Menteri ini berlaku dan masih berlaku, harus disesuaikan dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini dalam jangka waktu paling lama 12 (dua belas) bulan terhitung sejak Peraturan Menteri ini berlaku.
- (2) Pelaku Usaha yang telah mengajukan permohonan penerbitan sertifikat produk penggunaan Tanda SNI Kaca Isolasi, sertifikat kesesuaian untuk Kaca Isolasi, atau surat persetujuan penggunaan Tanda SNI untuk Kaca Isolasi sebelum Peraturan Menteri ini berlaku dan masih dalam proses penilaian kesesuaian, harus menyesuaikan dengan proses penilaian kesesuaian sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini.
- (3) Kaca Isolasi yang telah diproduksi atau telah diimpor sebelum Peraturan Menteri ini berlaku masih dapat beredar sampai pengguna terakhir.

BAB VI

KETENTUAN PENUTUP

Pasal 47

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 31 Mei 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 310

Salinan sesuai dengan aslinya

Sekretariat Jenderal
Kementerian Perindustrian
Kepala Biro Hukum,
Ikana Yossye Ardianingsih



LAMPIRAN
PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 12 TAHUN 2024
TENTANG
PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL
INDONESIA UNTUK KACA ISOLASI
SECARA WAJIB

Skema Sertifikasi Standar Nasional Indonesia Untuk Kaca Isolasi

- A. Ruang Lingkup
Skema ini berlaku untuk pelaksanaan sertifikasi awal, Surveilen, dan sertifikasi ulang/resertifikasi dalam rangka pemberlakuan SNI untuk Kaca Isolasi secara wajib.
- B. Acuan Normatif
Dokumen yang dijadikan acuan dalam skema ini adalah:
 - 1. SNI ISO 20492-2:2014 Kaca untuk bangunan – Kaca isolasi – Bagian 2: Uji pengkabutan kimia;
 - 2. SNI 8801:2019 Kaca Isolasi untuk Ruang dan Lemari Pendingin;
 - 3. SNI 8822:2019 untuk lingkup Kaca pengaman isolasi untuk Sarana perkeretaapian; dan
 - 4. 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 Kaca Isolasi kelas 12 (dua belas) dan/atau kelas 19 (sembilan belas) 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 Kaca Isolasi, dengan KBLI 23111, KBLI 23112, dan/atau KBLI 23119;	c) salinan perizinan berusaha dengan ruang lingkup kegiatan usaha industri Kaca Isolasi 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 Perusahaan Industri yang menyatakan tidak akan mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan Kaca Isolasi sebelum memperoleh Sertifikat SNI	e) surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perwakilan Resmi yang menyatakan tidak akan mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan Kaca Isolasi sebelum memperoleh Sertifikat SNI

		dan SPPT SNI;	dan SPPT SNI;
		f) diagram alir proses produksi;	f) diagram alir proses produksi;
		g) informasi produk Kaca Isolasi, yang mencakup: 1. merek; 2. jumlah lembaran kaca penyusun; dan 3. tipe kaca pengaman khusus untuk sertifikasi SNI 8822:2019;	g) informasi produk Kaca Isolasi, yang mencakup: 1. merek; 2. jumlah lembaran kaca penyusun; dan 3. tipe kaca pengaman khusus untuk sertifikasi SNI 8822:2019;
		h) daftar fasilitas produksi;	h) daftar fasilitas produksi;
		i) daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir;	i) daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir;
		j) ilustrasi pembubuhan Tanda SNI;	j) ilustrasi pembubuhan Tanda SNI;
		k) daftar informasi terdokumentasi sesuai ISO 9001:2015;	k) daftar informasi terdokumentasi sesuai ISO 9001:2015;
		l) struktur organisasi; dan	l) struktur organisasi;
		m) proses bisnis.	m) proses bisnis; dan
			n) dokumen legalitas persyaratan Perwakilan Resmi yang berupa: i. salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya; ii. 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 Kaca Isolasi kelas 12 (dua belas) dan/atau kelas 19 (sembilan

			<p>belas) dari Produsen di Luar Negeri sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Resmi yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;</p> <p>v. bukti pencatatan perjanjian lisensi merek untuk Kaca Isolasi kelas 12 (dua belas) dan/atau kelas 19 (sembilan belas) dari Produsen di Luar Negeri sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Resmi yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan</p> <p>vi. bukti menguasai gudang di kabupaten/kota yang sama atau kabupaten/kota terdekat dengan tempat kedudukan Perwakilan Resmi.</p>
			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

		<p>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 Industri dapat mengunggah bukti pendaftaran merek sebagai pengganti sertifikat merek sebagaimana dimaksud pada angka 4); dan/ataub. dalam jangka waktu paling lama 1 (satu) tahun setelah tanggal penerbitan perizinan berusaha di bidang industri Kaca Isolasi, 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>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 Produsen di Luar Negeri, dokumen sebagaimana dimaksud pada angka 5) huruf f), huruf g), huruf h), huruf i), huruf k), huruf l), dan huruf m) 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 penandatanganan perjanjian saling pengakuan melalui kerja sama akreditasi internasional.</p>	
2.	Sistem Manajemen Mutu yang diterapkan	Sistem Manajemen Mutu (SMM) 9001:2015 atau revisinya	
3	Durasi Audit	Untuk Perusahaan Industri	Untuk Produsen di Luar Negeri
		<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>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 6 (enam) <i>Mandays</i> (orang hari), tidak termasuk waktu pengambilan contoh.</p>
		<p>Catatan:</p> <p>1. Durasi audit tersebut di atas tidak termasuk waktu perjalanan dan karantina.</p> <p>2. Jika auditor merangkap sebagai petugas pengambilan contoh (PPC), pelaksanaan pengambilan contoh di luar waktu audit.</p> <p>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 LSPPro yang menugaskan sebelum melakukan audit</p>	

		dan/atau pengambilan contoh berikutnya.
4	Personil Auditor dan Petugas Pengambil Contoh (PPC)	<ul 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 LSPPro yang memberikan penugasan.
5	Laboratorium Uji yang digunakan	<p>Laboratorium Uji yang digunakan:</p> <ul 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> <ul style="list-style-type: none"> a. telah terakreditasi oleh KAN sesuai dengan lingkup SNI untuk Kaca Isolasi; dan b. ditunjuk oleh Menteri <p>catatan: Bahwa yang dimaksud dengan “telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan lingkup SNI untuk Kaca Isolasi” adalah telah terakreditasi untuk sebagian atau seluruh parameter pengujian yang tercantum dalam SNI untuk Kaca Isolasi.</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 penandatangan 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 1 (Audit	a. Dilakukan jika dokumen pada tahap seleksi telah lengkap dan benar sesuai persyaratan.

	Kecukupan)	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: 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; 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 pemenuhan persyaratan fasilitas proses produksi dan/atau meliputi peralatan produksi minimal dan <i>quality control</i> yang dimiliki.
2.	Audit Tahap 2 (Audit Kesesuaian)	a. Audit tahap 2 (audit kesesuaian) dilakukan jika telah memenuhi persyaratan audit tahap 1.
		b. 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 ISO 20492-2:2014 ; SNI 8801:2019 dan/atau SNI 8822:2019.
		c. Paling sedikit 1 (satu) orang dari tim auditor memiliki kompetensi ruang lingkup Kaca Isolasi.
		d. Audit untuk proses produksi dan <i>quality control (QC)/quality assurance (QA)</i> harus dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi Kaca Isolasi.
3.	Lingkup yang di audit	a. Pada sertifikasi awal atau sertifikasi ulang (resertifikasi), audit Sistem Manajemen Mutu (SMM) dilakukan pada seluruh elemen sistem fungsi organisasi.
		b. Audit dilaksanakan pada saat produksi sedang berjalan dan/atau dapat diwakili oleh salah satu lembaran dan/atau tipe untuk setiap SNI produk yang memiliki karakteristik sama.

		<p>c. Audit Proses Produksi: Konsistensi produk yang diajukan untuk sertifikasi harus diperiksa di lokasi produksi. Penilaian asesmen produksi dilakukan untuk memverifikasi:</p> <ol style="list-style-type: none"> 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) untuk memelihara konsistensi yang dapat menjamin kesesuaian produk, pabrik melakukan pengambilan contoh dan minimal melakukan pengukuran dimensi, pengujian desikan, <i>secondary sealent</i>, dan titik embun. 4) pengendalian proses produksi Kaca Isolasi sesuai dengan huruf G tahapan kritis pengendalian proses produksi Kaca Isolasi dokumen Skema Sertifikasi ini; dan 5) kemampuan pabrik untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai. <p>d. Tim audit melakukan verifikasi fasilitas kemampuan produksi (termasuk kapasitas produksi) untuk memastikan apakah perusahaan mampu menghasilkan produk yang dimohonkan.</p> <p>e. Dalam hal pelaksanaan produksi Kaca Isolasi 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 sebagaimana tercantum dalam tabel huruf G.</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) pengisian bahan pengering (<i>desiccant filling</i>) dan penyegelan awal (<i>primary sealing</i>) atau perekatan (<i>warm edge spacer</i>); dan 2) penyegelan berikutnya (<i>secondary sealing</i>). <p>d. Kalibrasi alat uji.</p> <p>e. Inspeksi dalam proses produksi (<i>in process QC</i>).</p> <p>f. Inspeksi barang keluar (<i>outgoing QC</i>).</p> <p>g. Penandaan.</p>
5.	Kategori Ketidaksesuaian	<p>a. mayor apabila:</p>

		<p>1) ketidaksesuaian terkait langsung dengan mutu produk sehingga mengakibatkan ketidaksesuaian terhadap SNI Kaca Isolasi, 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> <p>2) ketidaksesuaian terkait sistem manajemen mutu (SMM), diberikan waktu perbaikan paling lama 1 (satu) bulan disertai dengan analisis penyebab ketidaksesuaian.</p>
		<p>b. minor apabila terdapat ketidakkonsistenan dalam menerapkan SMM, maka Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri menyampaikan tindakan perbaikan dan diberi waktu paling lama 2 (dua) bulan disertai analisis penyebab ketidaksesuaian.</p>
6.	Pengambilan Contoh	<p>a. PPC membuat rencana pengambilan contoh yang disetujui oleh Ketua Tim Auditor.</p> <p>b. Pengambilan contoh uji dalam rangka sertifikasi awal, Surveilen, dan resertifikasi SPPT SNI dilakukan di lini produksi atau gudang pabrik;</p> <p>c. Contoh uji diambil oleh Petugas Pengambil Contoh dan dibuatkan Berita Acara Pengambilan Contoh yang diketahui oleh Ketua Tim Audit dan Perusahaan;</p> <p>d. Pengambilan contoh dilakukan secara acak pada jalur produksi atau gudang sesuai merek, lembaran, dan/atau tipe produk yang disertifikasi.</p> <p>e. Jumlah contoh untuk pengujian dan arsip sesuai dengan huruf F Skema Sertifikasi ini.</p> <p>f. Contoh uji 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 SNI ISO 20492-2:2014; SNI 8801:2019; SNI 8822:2019.
8.	Laporan Hasil Uji	Mencantumkan hasil uji dan syarat mutu sesuai dengan ketentuan SNI ISO 20492-2:2014 ; SNI 8801:2019 ; SNI 8822:2019.
Tahap III : Tinjauan dan Keputusan		
1.	Tinjauan terhadap Laporan Audit dan Laporan Hasil Uji	<p>a. Pengkaji (<i>Reviewer</i>) yang melakukan tinjauan terhadap Laporan Audit dan laporan hasil uji memiliki kompetensi proses produksi Kaca Isolasi 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 hasil uji Kaca Isolasi (selain penandaan):</p> <ol style="list-style-type: none">1) jika ada parameter yang tidak memenuhi persyaratan SNI, maka atas permintaan LSPPro 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 atau rekomendasi sertifikat hanya di terbitkan untuk lembaran dan/atau tipe yang memenuhi persyaratan SNI.3) Pengambilan contoh ulang dilakukan paling banyak 1 (satu) kali.4) Pengambilan contoh ulang dilakukan paling lama 30 (tiga puluh) hari sejak Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri menerima pemberitahuan LSPPro.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 LSPPro.</p>
2.	Keputusan Sertifikasi	<p>Sesuai Prosedur LSPPro, dengan keputusan:</p> <ol style="list-style-type: none">a. Penerbitan; ataub. Penolakan penerbitan.
3.	Penerbitan Sertifikat SNI	<ol style="list-style-type: none">a. Sebelum LSPPro menerbitkan Sertifikat SNI, LSPPro wajib menyampaikan hasil penilaian kesesuaian kepada Kepala Badan melalui SIINas.b. Hasil penilaian kesesuaian sebagaimana dimaksud pada huruf a paling sedikit memuat:<ol style="list-style-type: none">1) tanggal pelaksanaan audit kecukupan;2) skema sertifikasi dan tanggal audit kesesuaian;3) nama auditor;4) nama petugas pengambil contoh;5) laporan hasil pelaksanaan audit kecukupan dan kesesuaian;6) uraian produk yang meliputi nomor SNI, jumlah lembaran kaca penyusun dan/atau tipe serta merek;7) Laboratorium Uji yang digunakan;8) konsep Sertifikat SNI yang akan diterbitkan beserta lampirannya; dan9) laporan hasil uji yang meliputi:

		<ul style="list-style-type: none"> a) nomor dan judul SNI; b) tanggal penerimaan 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 mempunyai tugas dan fungsi perumusan, penerapan, dan pemberlakuan standardisasi industri.
		e. Dalam hal berdasarkan hasil evaluasi ditemukan adanya ketidaksesuaian, Kepala Badan meminta LSPro untuk memberikan klarifikasi.
		f. Permintaan Kepala Badan disampaikan secara elektronik melalui SIINas.
		g. LSPro harus memberikan klarifikasi paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak tanggal permintaan klarifikasi.
		h. Dalam hal LSPro: <ul style="list-style-type: none"> 1) tidak memberikan klarifikasi sampai dengan batas waktu yang ditentukan; 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.
		i. Dalam hal: <ul style="list-style-type: none"> 1) berdasarkan laporan hasil evaluasi dinyatakan proses penilaian kesesuaian telah dilaksanakan sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini; 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. Berdasarkan hasil penilaian kesesuaian dan hasil evaluasi, LSPro menerbitkan Sertifikat SNI

		paling lama 5 (lima) hari kerja setelah mendapatkan tanda elektronik.	
		n. Sertifikat SNI harus dibubuhi tanda elektronik	
		o. Sertifikat SNI paling sedikit mencantumkan informasi:	
		Untuk Perusahaan Industri	
		Untuk Produsen di luar negeri	
		1) nama dan alamat Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri;	
		2) alamat pabrik;	
		3) merek;	
		4) jumlah lembaran kaca penyusun dan/atau tipe;	
		5) nomor dan judul SNI;	
		6) tanggal terbit Sertifikat SNI; dan	
7) masa berlaku Sertifikat SNI.			
		p. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri hanya dapat memiliki 1 (satu) Sertifikat SNI untuk:	
		1) setiap lingkup SNI untuk Kaca Isolasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (2); atau	
		2) paling banyak 3 (tiga) lingkup SNI untuk Kaca Isolasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (2); dan hanya berlaku untuk 1 (satu) lokasi produksi.	
		q. Dalam Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud pada huruf p dapat dicantumkan lebih dari 1 (satu) merek.	
		r. Sertifikat SNI berlaku untuk jangka waktu 5 (lima) tahun sejak tanggal penerbitan Sertifikat SNI.	
		s. Produsen di Luar Negeri hanya dapat menunjuk 1 (satu) Perwakilan Resmi.	
Tahap IV : Lisensi			
1.	Penerbitan Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI	a.	Kaca Isolasi yang telah memenuhi ketentuan SNI dan telah memiliki Sertifikat SNI harus dibubuhi tanda SNI dan tanda elektronik setelah memperoleh persetujuan penggunaan

		Tanda SNI dari Kepala Badan.
		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, antara lain: a) untuk Perusahaan Industri berupa bukti kapasitas produksi, tingkat utilisasi, rencana produksi, dan realisasi produksi tahun sebelumnya; atau b) untuk Perwakilan Resmi berupa bukti kapasitas produksi Produsen di Luar Negeri, rencana importasi, dan realisasi tahunan importasi terakhir.
		e. Dokumen realisasi produksi 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.
		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 Kaca Isolasi.
		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 antar isian formulir dan dokumen pendukung; dan/atau 2) ketidaklayakan antara permintaan penggunaan Tanda SNI yang diajukan dan 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 melalui SIINas.
		o. Dalam hal berdasarkan laporan hasil evaluasi: 1) permohonan penerbitan SPPT SNI dinyatakan telah sesuai dan lengkap; 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: 1) informasi Sertifikat SNI; 2) informasi produk; dan 3) jangka waktu sesuai SPPT SNI yang telah ditetapkan.
		r. SPPT SNI dan tanda elektronik disampaikan secara elektronik melalui SIINas.
		Tahap V : Surveiln
1.	Tinjauan Persyaratan Sertifikasi	a. LSPro harus memastikan bahwa: 1) Persyaratan sertifikasi masih berlaku; dan 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 Surveiln kedua.
		b. Kegiatan Surveiln 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, lingkup pelaksanaan audit dilakukan pada elemen kritis.	
		Catatan: Bagi Perusahaan Industri yang menggunakan bukti pendaftaran merek sebagai pengganti sertifikat merek pada saat sertifikasi awal, harus telah memiliki sertifikat merek pada Surveilen kedua.	
2.	Durasi Audit	Untuk Perusahaan Industri	Untuk Produsen di Luar Negeri
		Jumlah minimal durasi waktu audit Kesesuaian untuk Surveilen 4 (empat) <i>Mandays</i> (orang hari).	Jumlah minimal durasi waktu audit Kesesuaian untuk Surveilen 6 (enam) <i>Mandays</i> (orang hari).
		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 di tutup/terselesaikan;	
		b. Ketua tim harus memastikan rencana audit (<i>audit plan</i>) dan rencana pengambilan contoh (<i>sampling plan</i>) sesuai dengan SNI ISO 20492-2:2014 ; SNI 8801:2019 ; SNI 8822:2019;	
		c. Paling sedikit 1 (satu) orang dari tim auditor memiliki kompetensi ruang lingkup produk Kaca Isolasi;	
		d. Audit untuk proses produksi dan <i>Quality Control</i> (QC)/ <i>Quality Assurance</i> (QA) harus dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi proses produksi Kaca Isolasi.	
		e. Auditor harus berkewarganegaraan Indonesia, berdomisili di Indonesia, lancar berbahasa Indonesia, memahami peraturan perundang undangan terkait dan telah diregister oleh Menteri.	
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/atau dapat diwakili oleh salah satu tipe/ jenis produk yang memiliki karakteristik yang sama.
		c. Audit proses produksi: Konsistensi produk yang diajukan untuk sertifikasi harus diperiksa di lokasi produksi. Penilaian asesmen 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 Kaca Isolasi sesuai dengan 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) untuk memastikan apakah perusahaan mampu menghasilkan produk yang dimohonkan; 7) Produsen Kaca Isolasi harus mempunyai fasilitas produksi untuk melakukan <i>desiccant filling</i> dan <i>primary sealing</i> serta <i>secondary sealing</i> atau perekatan <i>warm edge spacer</i> serta <i>secondary sealing</i> . 8) Produsen Kaca Isolasi harus memiliki fasilitas pengendalian mutu sesuai dengan yang ditetapkan dalam sistem manajemen mutu.
		d. Dalam hal pelaksanaan produksi Kaca Isolasi 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 sebagaimana tercantum dalam tabel huruf G.
		c. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri wajib memiliki paling sedikit fasilitas produksi berupa:

		<p>1) pengisian bahan pengering (<i>desiccant filling</i>) dan penyegelan awal (<i>primary sealing</i>) atau perekatan <i>warm edge spacer</i>); dan</p> <p>2) penyegelan berikutnya (<i>secondary sealing</i>).</p>
		d. Kalibrasi alat uji.
		e. Inspeksi dalam proses produksi (<i>in process QC</i>).
		f. Inspeksi barang keluar (<i>outgoing QC</i>).
		g. Penandaan.
6.	Kategori Ketidaksesuaian	<p>a. mayor apabila:</p> <p>1) Ketidaksesuaian terkait langsung dengan mutu produk sehingga mengakibatkan ketidaksesuaian terhadap SNI Kaca Isolasi, diberikan waktu perbaikan sesuai kesepakatan antara LSPro dengan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri paling lama 3 (tiga) bulan berdasarkan alasan yang dapat diterima; dan/ atau</p> <p>2) ketidaksesuaian terkait SMM, diberikan waktu perbaikan paling lama 1 (satu) bulan disertai dengan analisis penyebab ketidaksesuaian.</p> <p>b. minor apabila terdapat ketidakkonsistenan dalam menerapkan SMM, maka Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri menyampaikan tindakan perbaikan dan diberi waktu paling lama 2 (dua) bulan disertai analisis penyebab ketidaksesuaian.</p>
7.	Pengambilan contoh	<p>a. PPC membuat rencana pengambilan contoh yang disetujui oleh Ketua Tim Auditor.</p> <p>b. Pengambilan contoh uji dalam rangka sertifikasi awal, Surveilen, dan Resertifikasi SPPT SNI dilakukan di lini produksi atau gudang pabrik;</p> <p>c. Contoh uji diambil oleh Petugas Pengambil Contoh dan dibuatkan Berita Acara Pengambilan Contoh yang diketahui oleh Ketua Tim Audit dan Perusahaan;</p> <p>d. Pengambilan contoh dilakukan secara acak pada jalur produksi atau gudang sesuai merek, lembaran dan/atau tipe produk yang disertifikasi.</p> <p>e. Jumlah contoh untuk pengujian dan arsip sesuai dengan huruf F Skema sertifikasi ini.</p> <p>f. Contoh uji 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 ketentuan SNI ISO 20492-2:2014; SNI 8801:2019; SNI

		8822:2019.
9.	Laporan Hasil Uji	Mencantumkan hasil uji dan syarat mutu sesuai dengan ketentuan SNI ISO 20492-2:2014 ; SNI 8801:2019 ; SNI 8822:2019.
10.	Tinjauan terhadap Laporan Audit dan Laporan Hasil Uji	<p>a. Pengkaji (<i>Reviewer</i>) yang melakukan tinjauan terhadap Laporan Audit dan laporan hasil uji memiliki kompetensi Kaca Isolasi .</p> <p>b. Pengkaji (<i>Reviewer</i>) melakukan tinjauan laporan audit dan laporan hasil uji.</p> <p>c. Tinjauan yang dihasilkan merupakan bahan rekomendasi keputusan sertifikat SNI.</p> <p>d. Ketentuan hasil uji Kaca Isolasi (selain penandaan):</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 atau rekomendasi sertifikat hanya di terbitkan untuk lembaran dan/atau tipe yang memenuhi persyaratan SNI. 3) Pengambilan contoh ulang dilakukan paling banyak 1 (satu) kali. 4) Pengambilan contoh ulang dilakukan paling lama 30 (tiga puluh) hari sejak Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri menerima pemberitahuan LSPro 5) Jika pengujian ulang dinyatakan tidak memenuhi persyaratan SNI, maka proses sertifikasi dinyatakan gagal. <p>Catatan: Segala interaksi antara Laboratorium Penguji dan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri terkait pengujian dan perbaikannya harus melalui LSPro.</p>
11.	Keputusan Sertifikasi	<p>Sesuai Prosedur LSPro, dengan keputusan:</p> <ol style="list-style-type: none"> a. Dipertahankan; b. Dibekukan; atau c. Dicabut.

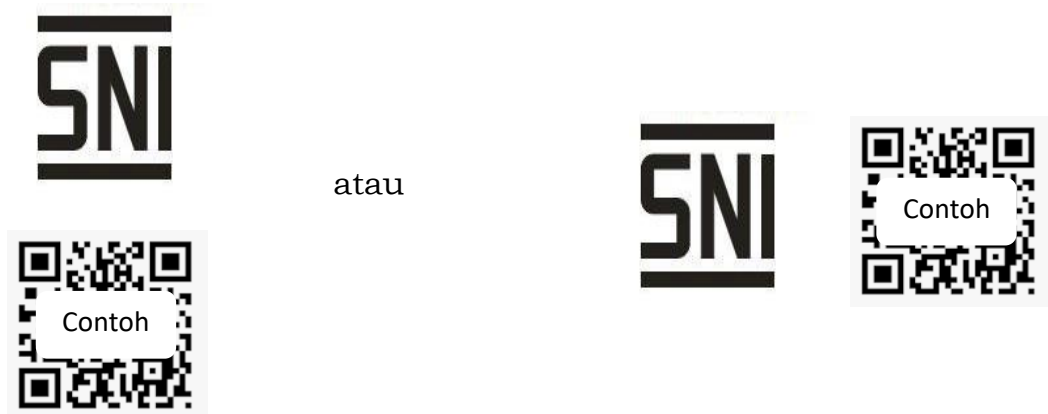
E. Pembubuhan Tanda SNI dan Tanda Elektronik

Tanda SNI dan tanda elektronik digunakan sebagai bukti kesesuaian untuk produk Kaca Isolasi yang memenuhi ketentuan SNI ISO 20492-2:2014 Kaca untuk bangunan – Kaca Isolasi – Bagian 2: Uji pengkabutan kimia, SNI 8801:2019 Kaca Isolasi untuk Ruang dan Lemari Pendingin dan/atau SNI 8822:2019 untuk lingkup Kaca pengaman isolasi untuk Sarana perkeretaapian.

Pembubuhan Tanda SNI dan tanda elektronik dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui SPPT SNI yang dikeluarkan oleh Kepala Badan.

Pembubuhan Tanda SNI dan tanda elektronik dilaksanakan dengan ketentuan:

1. Penandaan SNI dilakukan dengan *printing* atau stiker pada produk dan/atau kemasan terkecil.
2. Tanda elektronik dicantumkan tepat di bawah atau di samping tanda SNI, contoh sebagai berikut:



3. Penandaan dilakukan sesuai dengan SNI Kaca Isolasi.
4. Selain tanda SNI dan tanda elektronik berupa QR Code, pada kemasan tercantum label pada tempat yang mudah dibaca dan dengan penandaan yang tidak mudah hilang dengan mencantumkan:
 - a. SNI dan Lembaran dan/atau tipe Kaca Isolasi;
 - b. Merek atau tanda dagang dan/atau logo;
 - c. Nama dan alamat Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri;
 - d. Negara pembuat; dan
 - e. Kode produksi.

F. Jumlah contoh uji untuk masing-masing parameter uji dan kategori

1. Ketentuan pengambilan contoh uji kaca pengaman isolasi untuk bangunan (SNI ISO 20492-2:2014)
 - a. ketentuan jumlah contoh uji ini berlaku dalam rangka sertifikasi, Surveilen, dan sertifikasi ulang SNI.
 - b. Jumlah dan ukuran contoh uji sesuai dengan tabel berikut:

No	Ukuran contoh	Jumlah contoh	Parameter uji
1	(355 ± 6) mm x (505 ± 6) mm Untuk benda uji kaca dua lapis, tebal kaca harus 4 mm dengan rongga udara 12 mm atau kaca 5 mm dengan rongga udara 6 mm.	2 unit Kaca Isolasi	Pengkabutan
	Untuk benda uji kaca tiga lapis, tebal kaca 4 mm dan rongga 6 mm.	4 unit Kaca Isolasi	

- c. Contoh yang diambil mewakili jumlah lapisan kaca:
- 1) Kaca Isolasi 2 (dua) lapis
 - 2) Kaca Isolasi 3 (tiga) lapis
2. Ketentuan pengambilan contoh uji kaca pengaman isolasi untuk perkeretaapian (SNI 8822:2019)
- a. Ketentuan jumlah contoh uji ini berlaku dalam rangka sertifikasi, Surveilen, dan sertifikasi ulang SNI.
 - b. Jumlah dan ukuran contoh uji sesuai dengan tabel berikut:

No	Ukuran contoh	Jumlah contoh	Parameter uji
1	Ukuran kaca sebenarnya	3 unit Kaca Isolasi	Dimensi, sifat tampak
2	(355 ± 6) mm x (505 ± 6) mm Untuk benda uji kaca dua lapis, tebal kaca harus 4 mm dengan rongga udara 12 mm atau kaca 5 mm dengan rongga udara 6 mm. Untuk benda uji kaca tiga lapis, tebal kaca 4 mm dan rongga 6 mm.	2 unit Kaca Isolasi	Titik embun
	(355 ± 6) mm x (505 ± 6) mm Untuk benda uji kaca dua lapis, tebal kaca harus 4 mm dengan rongga udara 12 mm atau kaca 5 mm dengan rongga udara 6 mm. Untuk benda uji kaca tiga lapis, tebal kaca 4 mm dan rongga 6 mm.	2 unit Kaca Isolasi 4 unit Kaca Isolasi	Pengkabutan

- c. Contoh yang diambil mewakili jumlah lapisan kaca:
 - 1) Kaca Isolasi 2 (dua) lapis
 - 2) Kaca Isolasi 3 (tiga) lapis
- 3. Ketentuan pengambilan contoh uji kaca pengaman isolasi untuk ruang dan lemari pendingin (SNI 8801:2019)
 - a. Ketentuan jumlah contoh uji ini berlaku dalam rangka sertifikasi, Surveilen, dan sertifikasi ulang SNI.
 - b. Jumlah dan ukuran contoh uji sesuai dengan tabel berikut:

No	Ukuran contoh	Jumlah contoh	Parameter uji
1	Ukuran kaca sebenarnya	3 unit Kaca Isolasi	Dimensi, sifat tampak
2	(355 ± 6) mm x (505 ± 6) mm Untuk benda uji kaca dua lapis, tebal kaca harus 4 mm dengan rongga udara 12 mm atau kaca 5 mm dengan rongga udara 6 mm. Untuk benda uji kaca tiga lapis, tebal kaca 4 mm dan rongga 6 mm.	2 unit Kaca Isolasi	Titik embun
	(355 ± 6) mm x (505 ± 6) mm Untuk benda uji kaca dua lapis, tebal kaca harus 4 mm dengan rongga udara 12 mm atau kaca 5 mm dengan rongga udara 6 mm.	2 unit Kaca Isolasi	Pengkabutan
	Untuk benda uji kaca tiga lapis, tebal kaca 4 mm dan rongga 6 mm.	4 unit Kaca Isolasi	

- c. Contoh yang diambil mewakili jumlah lapisan kaca:
 - 1) Kaca Isolasi 2 (dua) lapis
 - 2) Kaca Isolasi 3 (tiga) lapis

G. Pengendalian Proses Produksi Kaca Isolasi

No	Tahapan proses/parameter	Metode	Persyaratan	Frekuensi	Rekaman
1.	Pemasok	Evaluasi pemasok	Sesuai prosedur	Setiap tahun	Harus tersedia
2.	Bahan baku kaca (kaca lembaran dan kaca lembaran hasil proses)	Bahan baku Kaca Isolasi harus memenuhi: a. SNI kaca lembaran; dan/atau b. Kaca lembaran	Kaca harus memiliki Sertifikat SNI dibuktikan dengan sertifikat SNI bila sudah		Harus tersedia

No	Tahapan proses/ parameter	Metode	Persyaratan	Frekuensi	Rekaman
		di proses: 1) SNI kaca pengaman berlapis untuk bangunan dan mebelair/ SNI Kaca pengaman untuk bangunan dan panel - bagian 1 :kaca berlapis; 2) SNI kaca pengaman diperkeras untuk bangunan dan panel/ SNI kaca pengaman untuk bangunan dan panel - bagian 2: kaca diperkeras; dan/atau 3) SNI kaca diperkuat secara panas untuk produk mebelair dan bangunan	diwajibkan.		
3.	Bahan baku: segel (<i>sealant</i>), <i>spacer</i> dan desikan	Pengujian sesuai prosedur internal	Sesuai prosedur	sesuai prosedur internal	Harus tersedia
4.	Proses produksi Kaca Isolasi (bila sesuai): a. Pemo- tongan b. Pembentukan <i>spacer</i> c. Pengisian <i>spacer</i> dengan	Pengamatan dan/atau pengukuran	Sesuai prosedur	Minimal tiap shift dan/atau setiap terjadi isi ulang (<i>refill</i>) bahan baku dan/atau setiap terjadi pergantian bahan	Harus tersedia

No	Tahapan proses/parameter	Metode	Persyaratan	Frekuensi	Rekaman
	desikan d. Aplikasi <i>primary sealant</i> pada <i>spacer</i> e. Pencucian kaca f. <i>Assembly</i> <i>spacer</i> pada kaca g. <i>Pressing</i> h. Aplikasi <i>secondary sealant</i> pada Kaca Isolasi			baku	
5.	Produk akhir: dimensi dan kerapihan segel tepi	Inspeksi visual	Standar internal pabrik dan/atau persyaratan pelanggan	Sesuai prosedur	Harus tersedia
6.	Kompetensi personil produksi dan QC	Penilaian kompetensi	Standar kompetensi	Minimal setahun sekali	Harus tersedia

MENTERI PERINDUSTRIAN
REPUBLIK INDONESIA,

ttd.

AGUS GUMIWANG KARTASASMITA

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

Ikana Yossye Ardianingsih

