



Menteri Perindustrian Republik Indonesia

PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 28/M-IND/PER/7/2017

TENTANG

**PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL INDONESIA KAWAT BAJA BETON
PRATEKAN UNTUK KEPERLUAN KONSTRUKSI BETON SECARA WAJIB**

DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA

MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA,

- Menimbang : a. bahwa Standar Nasional Indonesia (SNI) Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton telah mengalami perubahan, sehingga perlu dilakukan penyesuaian terhadap ketentuan pemberlakuan SNI wajib untuk produk Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton;
- b. bahwa dalam rangka melindungi keamanan, kesehatan, dan keselamatan konsumen dari penggunaan produk Kawat Baja Beton Pratekan, meningkatkan daya saing dan menjamin mutu industri baja nasional, serta menciptakan persaingan usaha yang sehat dan adil, perlu mewajibkan pemberlakuan SNI Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton;
- c. bahwa berdasarkan pertimbangan sebagaimana dimaksud dalam huruf a dan huruf b, perlu menetapkan Peraturan Menteri Perindustrian tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton secara Wajib;

- Mengingat : 1. Undang-Undang Nomor 3 Tahun 2014 tentang Perindustrian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 4, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 5492);
2. 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);
3. Peraturan Pemerintah Nomor 102 Tahun 2000 tentang Standardisasi Nasional (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2000 Nomor 199, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 4020);
4. 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);
5. Peraturan Presiden Nomor 29 Tahun 2015 tentang Kementerian Perindustrian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2015 Nomor 54);
6. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 86/M-IND/PER/9/2009 tentang Standar Nasional Indonesia Bidang Industri (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2009 Nomor 308);
7. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 107/M-IND/PER/11/2015 tentang Organisasi dan Tata Kerja Kementerian Perindustrian (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2015 Nomor 1806);
8. Peraturan Kepala Badan Standardisasi Nasional Nomor 1 Tahun 2011 tentang Pedoman Standardisasi Nasional Nomor 301 Tahun 2011 tentang Pedoman Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia secara Wajib (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2011 Nomor 105);

9. Peraturan Kepala Badan Standardisasi Nasional Nomor 3 Tahun 2012 tentang Pedoman Standardisasi Nasional Notifikasi dan Penyelidikan dalam Kerangka Pelaksanaan *Agreement on Technical Barrier to Trade - World Trade Organization* (TBT - WTO) (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2012 Nomor 409);

MEMUTUSKAN:

Menetapkan : PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN TENTANG PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL INDONESIA KAWAT BAJA BETON PRATEKAN UNTUK KEPERLUAN KONSTRUKSI BETON SECARA WAJIB.

BAB I

KETENTUAN UMUM

Pasal 1

Dalam Peraturan Menteri ini yang dimaksud dengan:

1. Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton adalah kawat baja yang digunakan untuk keperluan konstruksi beton yang terdiri dari Tujuh Kawat Baja tanpa Lapisan Dipilin untuk Konstruksi Beton Pratekan (*PC Strand / Kbj-P7*), Kawat Baja tanpa Lapisan untuk Konstruksi Beton Pratekan (*PC Wire / KBjP*), dan Kawat Baja *Quens (Quench)* Temper untuk Konstruksi Beton Pratekan (*PC Bar / KBjP-Q*).
2. Tujuh Kawat Baja tanpa Lapisan Dipilin untuk Konstruksi Beton Pratekan, yang selanjutnya disebut *PC Strand/Kbj-P7*, adalah gabungan kawat baja yang dihasilkan dari batang kawat baja dan diproses dengan cara tarik dingin (*cold wire drawing*) sebanyak 7 (tujuh) batang yang dipilin, untuk dihilangkan sisa tegangannya dengan proses perlakuan panas (*stress relieving*) secara berkelanjutan hingga mencapai sifat mekanis sesuai dengan spesifikasi yang ditetapkan dan digunakan pada konstruksi beton pratekan.

3. Kawat Baja tanpa Lapisan untuk Konstruksi Beton Patekan, yang selanjutnya disebut *PC Wire*/KBjP, adalah kawat baja berpenampang bundar yang diberi lekukan pada permukaannya dan diproses dari batang kawat baja dengan cara tarik dingin (*cold wire drawing*) untuk dihilangkan sisa tegangannya dengan proses perlakuan panas (*stress relieving*) secara berkelanjutan hingga mencapai sifat mekanis sesuai dengan spesifikasi yang ditetapkan dan digunakan pada konstruksi beton patekan.
4. Kawat Baja *Quens* (*Quench*) Temper untuk Konstruksi Beton Patekan, yang selanjutnya disebut *PC Bar*/KBjP-Q, adalah kawat baja berpenampang bulat dengan permukaan polos, bersirip, beralur atau berlekuk, yang dilakukan proses perlakuan panas dan didinginkan dengan cepat (*quench*) untuk menghasilkan struktur martensitik, serta dihilangkan sisa tegangannya dengan proses perlakuan panas (*tempering*) secara berkelanjutan untuk mencapai sifat mekanis sesuai dengan spesifikasi yang ditetapkan dan digunakan untuk konstruksi beton patekan.
5. Pelaku Usaha adalah Produsen dan/atau Importir Kawat Baja Beton Patekan untuk Keperluan Konstruksi Beton.
6. Produsen Kawat Baja Beton Patekan untuk Keperluan Konstruksi Beton adalah perusahaan industri yang memproduksi Kawat Baja Beton Patekan untuk Keperluan Konstruksi Beton.
7. Importir Kawat Baja Beton Patekan untuk Keperluan Konstruksi Beton adalah perusahaan yang mengimpor dan/atau mengedarkan Kawat Baja Beton Patekan untuk Keperluan Konstruksi Beton.

8. Sertifikat Produk Penggunaan Tanda SNI Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton, yang selanjutnya disebut SPPT-SNI, adalah sertifikat yang dikeluarkan oleh Lembaga Sertifikasi Produksi kepada produsen yang mampu memproduksi Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton sesuai dengan ketentuan SNI.
9. Lembaga Sertifikasi Produk, yang selanjutnya disingkat LSPro, adalah lembaga yang melakukan kegiatan sertifikasi produk Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton sesuai dengan ketentuan SNI.
10. Laboratorium Penguji adalah laboratorium yang melakukan kegiatan pengujian kesesuaian mutu terhadap jenis Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton sesuai dengan ketentuan SNI.
11. Komite Akreditasi Nasional, yang selanjutnya disingkat KAN, adalah lembaga nonstruktural yang bertugas dan bertanggung jawab di bidang akreditasi lembaga penilaian kesesuaian.
12. Surat Keterangan Konsultasi SPPT-SNI adalah surat yang menerangkan bahwa Pelaku Usaha pemohon SPPT-SNI secara teknis telah memenuhi persyaratan untuk ditindaklanjuti dengan proses sertifikasi produk Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton.
13. Pertimbangan Teknis adalah surat yang menerangkan bahwa Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton yang memiliki kesamaan nomor Pos Tarif/*Harmonize System* (HS) *Code* dikecualikan dari ketentuan SNI wajib karena alasan teknis dan/atau keperluan khusus.
14. Sistem Manajemen Mutu, yang selanjutnya disingkat SMM, adalah rangkaian kegiatan dalam rangka penerapan manajemen mutu menurut SMM SNI ISO 9001:2008 atau SNI ISO 9001:2015.

15. Lembaga Sertifikasi Sistem Mutu, yang selanjutnya disingkat LSSM, adalah lembaga yang melakukan kegiatan sertifikasi SMM.
16. Surveilans adalah pengecekan secara berkala dan/atau secara khusus oleh LSPro terhadap Produsen Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton yang telah memperoleh SPPT-SNI atas konsistensi penerapan SNI.
17. Pengawasan adalah mekanisme pemeriksaan terhadap Pelaku Usaha atas pemenuhan ketentuan pemberlakuan SNI Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton secara wajib yang meliputi kegiatan produksi, mutu produk, dan/atau peredaran produk.
18. 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 industri.
19. Menteri adalah menteri yang menyelenggarakan urusan pemerintahan di bidang perindustrian.
20. Direktorat Jenderal Pembina Industri adalah direktorat jenderal yang mempunyai tugas, fungsi, dan wewenang untuk melakukan pembinaan terhadap industri Logam, Mesin, Alat Transportasi, dan Elektronika di Kementerian Perindustrian.
21. Direktur Jenderal Pembina Industri adalah direktur jenderal yang mempunyai tugas, fungsi, dan wewenang untuk melakukan pembinaan terhadap industri logam di Kementerian Perindustrian.
22. BPPI adalah badan yang mempunyai tugas, fungsi, dan wewenang untuk melakukan penelitian dan pengembangan industri di Kementerian Perindustrian.
23. Kepala BPPI adalah kepala badan yang mempunyai tugas, fungsi, dan wewenang untuk melakukan penelitian dan pengembangan industri di Kementerian Perindustrian.

24. Direktorat Pembina Industri adalah direktorat yang mempunyai tugas, fungsi, dan wewenang untuk melakukan pembinaan terhadap industri logam pada Direktorat Jenderal Pembina Industri.
25. Direktur Pembina Industri adalah direktur yang mempunyai tugas, fungsi, dan wewenang untuk melakukan pembinaan terhadap industri Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton pada Direktorat Jenderal Pembina Industri.
26. Kepala Dinas Provinsi adalah kepala organisasi perangkat daerah yang menyelenggarakan urusan pemerintahan di bidang perindustrian di tingkat provinsi.
27. Kepala Dinas Kabupaten/Kota adalah kepala organisasi perangkat daerah yang menyelenggarakan urusan pemerintahan di bidang perindustrian di tingkat kabupaten/kota.

BAB II

LINGKUP PEMBERLAKUAN WAJIB

Pasal 2

- (1) Memberlakukan SNI Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton secara wajib pada produk dengan jenis, nomor SNI, dan nomor Pos Tarif/*Harmonize System* (HS) *Code* sebagai berikut:

NO.	JENIS PRODUK	NOMOR SNI	HS CODE
1.	Tujuh Kawat Baja tanpa Lapisan Dipilin untuk Konstruksi Beton Pratekan (<i>PC Strand/Kbj-P7</i>)	1154:2016	Ex. 7312.10.91 Ex. 7312.10.99

2.	Kawat Baja tanpa Lapisan untuk Konstruksi Beton Pratekan (<i>PC Wire/KBjP</i>)	1155:2016	Ex. 7217.10.33 Ex. 7217.10.39 Ex. 7229.20.00 Ex. 7229.90.20 Ex. 7229.90.99
3.	Kawat Baja <i>Quens</i> (<i>Quench</i>) Temper untuk Konstruksi Beton Pratekan, (<i>PC Bar/KBjP-Q</i>)	7701:2016	Ex. 7217.10.22 Ex. 7217.10.29 Ex. 7229.20.00 Ex. 7229.90.99

- (2) Dalam memproduksi Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton sebagaimana dimaksud pada ayat (1), Produsen Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton dapat menggunakan bahan baku dengan ketentuan sebagai berikut:
- baja karbon atau baja paduan yang mengandung unsur fosfor (P) tidak lebih dari 0,030% dan unsur sulfur (S) tidak lebih dari 0,035%, untuk jenis produk Tujuh Kawat Baja tanpa Lapisan Dipilin untuk Konstruksi Beton Pratekan (*PC Strand/Kbj-P7*) dan Kawat Baja tanpa Lapisan untuk Konstruksi Beton Pratekan (*PC Wire/KBjP*); dan
 - baja karbon atau baja paduan yang mengandung unsur fosfor (P) tidak lebih dari 0,030%, unsur sulfur (S) tidak lebih dari 0,035%, dan unsur tembaga (Cu) tidak lebih dari 0,30%, untuk jenis produk Kawat Baja *Quens* (*Quench*) Temper untuk Konstruksi Beton Pratekan (*PC Bar/KBjP-Q*).
- (3) Penggunaan bahan baku sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilakukan sepanjang memenuhi persyaratan mutu produk.

Pasal 3

- (1) Pemberlakuan SNI Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (1) berlaku terhadap Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton hasil produksi dalam negeri dan/atau asal impor yang beredar di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia.
- (2) Pemberlakuan SNI Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton secara wajib sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dikecualikan bagi Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton, apabila berdasarkan:
 - a. alasan teknis, memiliki standar sendiri dengan ruang lingkup, klasifikasi, dan/atau syarat mutu yang berbeda dengan SNI 1154:2016, SNI 1155:2016, dan SNI 7701:2016; atau
 - b. keperluan khusus, merupakan:
 1. contoh uji SPPT-SNI; atau
 2. bahan baku untuk produk tujuan ekspor.
- (3) Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton dengan keperluan khusus sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf b angka 2 hanya dapat diimpor oleh Importir Produsen.
- (4) Impor Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton sebagaimana dimaksud pada ayat (2) harus melalui Pertimbangan Teknis.

Pasal 4

- (1) Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (1) yang berasal dari hibah negara asing dan bukan merupakan pinjaman (*loan*) wajib dalam kondisi baru dan memenuhi persyaratan SNI.
- (2) Pemenuhan persyaratan SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dibuktikan dengan sertifikat/laporan hasil uji dari Laboratorium Penguji yang ditunjuk Menteri.

Pasal 5

Pelaku Usaha wajib memproduksi, mengimpor, dan/atau mengedarkan Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton sesuai dengan ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2.

BAB III SERTIFIKASI PRODUK

Bagian Kesatu Umum

Pasal 6

- (1) Produsen Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton di dalam negeri wajib memiliki SPPT-SNI.
- (2) Dalam hal Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton berasal dari impor, Produsen Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton di luar negeri wajib memiliki SPPT-SNI.

Pasal 7

SPPT-SNI diterbitkan melalui sistem sertifikasi Tipe 5.

Bagian Kedua Permohonan Penerbitan SPPT-SNI

Pasal 8

- (1) Untuk memiliki SPPT-SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 6, Produsen Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton mengajukan permohonan penerbitan SPPT-SNI kepada LSPro yang telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan ruang lingkup SNI Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton dan ditunjuk oleh Menteri.

- (2) Dalam mengajukan permohonan penerbitan SPPT-SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1), Produsen Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton harus memenuhi persyaratan administrasi dengan melampirkan fotokopi dokumen sebagai berikut:
- a. Surat Keterangan Konsultasi SPPT-SNI;
 - b. akta pendirian perusahaan atau perubahannya;
 - c. Izin Usaha Industri (IUI) atau izin usaha sejenis bagi produsen di luar negeri, dengan ruang lingkup industri Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton;
 - d. Nomor Pokok Wajib Pajak (NPWP);
 - e. sertifikat atau tanda daftar Merek yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
 - f. perjanjian Lisensi dari pemilik Merek, yang telah didaftarkan pada Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
 - g. diagram alir proses produksi; dan
 - h. jenis, kelas, simbol, dan ukuran produk.
- (3) Bagi Produsen Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton di luar negeri:
- a. akta pendirian perusahaan atau perubahannya sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf b;
 - b. izin usaha sejenis dengan ruang lingkup industri Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf c; dan
 - c. diagram alir proses produksi sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf g;
- harus diterjemahkan ke dalam bahasa Indonesia oleh penerjemah tersumpah.

Pasal 9

- (1) Dalam mengajukan permohonan penerbitan SPPT-SNI kepada LSPro sebagaimana dimaksud dalam Pasal 8 ayat (1), Produsen Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton di luar negeri menunjuk 1 (satu) perusahaan perwakilan yang dapat berfungsi sebagai Importir Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton yang berbadan hukum dan berkedudukan di Indonesia.
- (2) Legalitas perusahaan perwakilan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dibuktikan dengan dokumen sebagai berikut:
 - a. akta pendirian perusahaan atau perubahannya;
 - b. Surat Izin Usaha Perdagangan (SIUP) dan Tanda Daftar Perusahaan (TDP);
 - c. Angka Pengenal Importir (API), bagi perusahaan perwakilan yang berfungsi sebagai Importir Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton;
 - d. NPWP;
 - e. surat penunjukan dari Produsen Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton di luar negeri; dan
 - f. surat pernyataan bermaterai, yang menyatakan bertanggung jawab atas peredaran Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton sesuai dengan ketentuan SNI Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton secara wajib.
- (3) Perusahaan perwakilan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) hanya melakukan importasi dari Produsen Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton di luar negeri yang melakukan penunjukan.

Pasal 10

- (1) Dalam hal perusahaan perwakilan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 9 ayat (1) tidak berfungsi sebagai Importir Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton, Produsen Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton di luar negeri dapat menunjuk 1 (satu) Importir Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton melalui perusahaan perwakilan.
- (2) Legalitas Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dibuktikan dengan dokumen sebagai berikut:
 - a. akta pendirian perusahaan atau perubahannya;
 - b. SIUP dan TDP;
 - c. API; dan
 - d. NPWP.
- (3) Importir Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton sebagaimana dimaksud pada ayat (1) hanya melakukan importasi dari Produsen Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton di luar negeri yang melakukan penunjukan.

Bagian Ketiga

Penerbitan SPPT-SNI

Pasal 11

- (1) Penerbitan SPPT-SNI melalui sistem sertifikasi Tipe 5 sebagaimana dimaksud dalam Pasal 7 terdiri atas:
 - a. pengujian kesesuaian mutu Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton sesuai dengan ketentuan SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2; dan
 - b. audit proses produksi dan penerapan SMM SNI ISO 9001:2008 atau SMM SNI ISO 9001:2015.

- (2) Pengujian kesesuaian mutu Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a dilakukan oleh:
 - a. Laboratorium Penguji di dalam negeri yang telah diakreditasi oleh KAN sesuai ruang lingkup SNI Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton dan ditunjuk oleh Menteri; atau
 - b. Laboratorium Penguji di luar negeri yang telah diakreditasi oleh lembaga akreditasi di negara tempat Laboratorium Penguji berada, yang mempunyai perjanjian saling pengakuan (*Mutual Recognition Agreement/MRA*) dengan KAN dan negara tempat Laboratorium Penguji berada memiliki perjanjian bilateral atau multilateral di bidang regulasi teknis dengan Pemerintah Republik Indonesia, dan ditunjuk oleh Menteri.
- (3) Audit proses produksi dan penerapan SMM SNI ISO 9001:2008 atau SMM SNI ISO 9001:2015 sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b dilakukan terhadap sertifikat penerapan SMM dari LSSM yang telah diakreditasi oleh KAN atau lembaga akreditasi SMM yang telah menandatangani perjanjian saling pengakuan (*Multilateral Recognition Arrangement/MLA*) dengan KAN.

Pasal 12

- (1) Dalam hal LSPro dan/atau Laboratorium Penguji yang telah diakreditasi oleh KAN sesuai ruang lingkup SNI Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton belum tersedia atau jumlahnya belum mencukupi kebutuhan proses sertifikasi dan pengujian, Menteri dapat menunjuk LSPro dan/atau Laboratorium Penguji yang belum terakreditasi.
- (2) Penunjukan LSPro dan/atau Laboratorium Penguji yang belum terakreditasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan berdasarkan hasil evaluasi kompetensi oleh Kepala BPPI.

- (3) LSPro dan/atau Laboratorium Penguji yang ditunjuk oleh Menteri sebagaimana dimaksud pada ayat (1) harus telah diakreditasi oleh KAN dalam jangka waktu paling lama 2 (dua) tahun terhitung sejak tanggal penunjukan.

Pasal 13

- (1) Proses penerbitan SPPT-SNI dilakukan oleh LSPro melalui rapat evaluasi.
- (2) Rapat evaluasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan untuk membahas:
 - a. Surat Keterangan Konsultasi SPPT-SNI;
 - b. laporan audit; dan
 - c. Laporan Hasil Uji (LHU) dan/atau Sertifikat Hasil Uji (SHU).
- (3) Berdasarkan hasil evaluasi sebagaimana dimaksud pada ayat (2), LSPro menetapkan keputusan mengenai:
 - a. penerbitan atau perpanjangan SPPT-SNI;
 - b. penundaan penerbitan atau perpanjangan SPPT-SNI;
 - c. penolakan penerbitan atau perpanjangan SPPT-SNI;
 - d. pencabutan SPPT-SNI; atau
 - e. perubahan SPPT-SNI terkait daftar perusahaan perwakilan atau Importir Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton dan/atau Merek.

Pasal 14

- (1) Dalam menerbitkan SPPT-SNI, LSPro wajib mencantumkan paling sedikit informasi sebagai berikut:
 - a. nama dan alamat Produsen Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton;
 - b. alamat pabrik;
 - c. nama dan alamat perusahaan perwakilan dan/atau Importir Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton, bagi Produsen Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton luar negeri;
 - d. nomor dan judul SNI;

- e. merek;
 - f. jenis, kelas, simbol, dan ukuran produk; dan
 - g. masa berlaku SPPT-SNI.
- (2) LSPro sebagaimana dimaksud pada ayat (1) menerbitkan SPPT-SNI dalam jangka waktu paling lama 41 (empat puluh satu) hari kerja di luar waktu yang diperlukan untuk pengujian.

Pasal 15

- (1) LSPro menerbitkan SPPT-SNI hanya untuk 1 (satu) Produsen dengan nomor SNI dan jenis, kelas, simbol, dan ukuran produk yang sama.
- (2) Dalam 1 (satu) SPPT-SNI yang diterbitkan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) hanya dapat dicantumkan 1 (satu) perusahaan perwakilan dan/atau Importir Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton sebagaimana dimaksud dalam Pasal 14 ayat (1) huruf c.

Pasal 16

- (1) LSPro wajib melaporkan keputusan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 13 ayat (3) kepada Direktur Jenderal Pembina Industri dan Kepala BPPI dalam jangka waktu paling lama 7 (tujuh) hari kerja terhitung sejak tanggal keputusan diterbitkan.
- (2) LSPro sebagaimana dimaksud pada ayat (1) bertanggung jawab atas pelaksanaan Surveilance terhadap SPPT-SNI yang diterbitkan.
- (3) Surveilance sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilaksanakan paling sedikit 1 (satu) kali dalam 1 (satu) tahun.
- (4) Dalam hal terdapat ketidaksesuaian berdasarkan hasil pengawasan oleh PPSI dan/atau instansi terkait, LSPro dapat melakukan Surveilance khusus.

Pasal 17

SPPT-SNI berlaku selama 4 (empat) tahun terhitung sejak tanggal diterbitkan.

Pasal 18

Biaya penerbitan SPPT-SNI merupakan tanggung jawab Pelaku Usaha yang mengajukan permohonan penerbitan SPPT-SNI.

Pasal 19

Ketentuan lebih lanjut mengenai tata cara sertifikasi produk mengacu kepada skema sertifikasi Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton sebagaimana tercantum dalam Lampiran I yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.

BAB IV

SURAT KETERANGAN KONSULTASI SPPT-SNI

Pasal 20

- (1) Pelaku Usaha mengajukan surat permohonan penerbitan Surat Keterangan Konsultasi SPPT-SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 8 ayat (2) huruf a kepada Direktur Pembina Industri.
- (2) Surat permohonan penerbitan Surat Keterangan Konsultasi SPPT-SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1) ditandatangani oleh direktur atau pejabat setingkat direktur sebagai penanggung jawab.

Pasal 21

- (1) Permohonan penerbitan Surat Keterangan Konsultasi SPPT-SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 20 ayat (1) diajukan dengan sistem elektronik (*online*) melalui Sistem Informasi Industri Nasional (SIINAS) yang terkoneksi dengan portal Indonesia *National Single Window* (INSW).

- (2) Dalam mengajukan permohonan penerbitan Surat Keterangan Konsultasi SPPT-SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1), Pelaku Usaha harus menunjukkan dokumen asli dan menyerahkan fotokopi dokumen sebagai berikut:
- a. IUI atau izin usaha bidang industri Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton;
 - b. NPWP;
 - c. surat penunjukan perusahaan perwakilan atau Importir Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton di Indonesia, bagi Produsen Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton di luar negeri; dan
 - d. informasi mengenai:
 1. profil perusahaan pemohon;
 2. rencana produksi dalam 1 (satu) tahun;
 3. kemampuan peralatan produksi dan pengendalian mutu;
 4. kapasitas produksi yang diajukan untuk mendapatkan SPPT-SNI;
 5. jenis, kelas, simbol, dan ukuran produk yang diajukan untuk mendapatkan SPPT-SNI;
 6. LSPro yang akan dipilih oleh Pelaku Usaha pemohon;
 7. jenis produk dan realisasi produksi 3 (tiga) tahun terakhir; dan
 8. rencana jumlah barang yang akan diekspor per tahun ke Indonesia (Produsen luar negeri).
- (3) Bagi Produsen Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton di luar negeri, IUI atau izin usaha bidang industri Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf a harus diterjemahkan dalam bahasa Indonesia oleh penerjemah tersumpah.

- (4) Penunjukan perusahaan perwakilan atau Importir Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf c dibuktikan dengan:
- a. bukti kerjasama dan pelimpahan wewenang antara Produsen Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton dan perusahaan perwakilan atau Importir Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton mengenai tanggung jawab pelaksanaan pemenuhan ketentuan SNI wajib dan peredaran Kawat Baja Beton Pratekan Untuk Keperluan Konstruksi Beton;
 - b. surat pernyataan perusahaan perwakilan atau Importir Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton bertanggungjawab atas segala sesuatu yang terjadi terhadap pemenuhan ketentuan pemberlakuan SNI wajib pada Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton asal impor yang akan beredar di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia;
 - c. API;
 - d. SIUP dan TDP;
 - e. profil perusahaan perwakilan atau Importir Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton yang ditunjuk; dan
 - f. realisasi impor Kawat Baja Beton Pratekan Untuk Keperluan Konstruksi Beton selama:
 - 1. 3 (tiga) tahun terakhir; atau
 - 2. 6 (enam) bulan terakhir untuk perusahaan perwakilan atau Importir Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton baru.

- (5) Untuk membuktikan kebenaran dokumen persyaratan sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dan ayat (4), Direktur Pembina Industri dapat melakukan verifikasi kemampuan dan kelayakan Pelaku Usaha pemohon Surat Keterangan Konsultasi SPPT-SNI.
- (6) Berdasarkan hasil verifikasi kemampuan dan kelayakan sebagaimana dimaksud pada ayat (4), Direktur Pembina Industri menerbitkan atau menolak untuk menerbitkan Surat Keterangan Konsultasi SPPT-SNI dalam jangka waktu paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak tanggal dokumen permohonan Surat Keterangan Konsultasi SPPT-SNI diterima dengan lengkap dan benar.

Pasal 22

Dalam hal terjadi keadaan memaksa (*force majeure*) yang mengakibatkan SIINas tidak berfungsi, surat permohonan Surat Keterangan Konsultasi SPPT-SNI dapat diajukan secara manual.

Pasal 23

Surat Keterangan Konsultasi SPPT-SNI berlaku untuk 1 (satu) kali pengajuan permohonan penerbitan SPPT-SNI.

Pasal 24

Ketentuan lebih lanjut mengenai tata cara penerbitan Surat Keterangan Konsultasi SPPT-SNI dilakukan sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

BAB V

PERTIMBANGAN TEKNIS

Pasal 25

- (1) Pertimbangan Teknis sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 ayat (4) diterbitkan oleh Direktur Jenderal Pembina Industri berdasarkan permohonan Pelaku Usaha.

- (2) Direktur Jenderal Pembina Industri dapat mendelegasikan kewenangan penerbitan Pertimbangan Teknis sebagaimana dimaksud pada ayat (1) kepada Direktur Pembina Industri.

Pasal 26

- (1) Permohonan penerbitan Pertimbangan Teknis sebagaimana dimaksud dalam Pasal 25 ayat (1) diajukan oleh Pelaku Usaha dengan sistem elektronik (*online*) melalui SIINas yang terkoneksi dengan portal INSW.
- (2) Permohonan penerbitan Pertimbangan Teknis sebagaimana dimaksud pada ayat (1) harus dilampirkan dengan fotokopi dokumen sebagai berikut:
 - a. IUI/Tanda Daftar Industri (TDI), bagi Produsen Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton;
 - b. Surat Izin Usaha Perdagangan (SIUP) dan Tanda Daftar Perdagangan (TDP), bagi perusahaan perwakilan atau Importir Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton;
 - c. API-U, bagi perusahaan perwakilan atau Importir Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton;
 - d. sertifikat atau tanda daftar Merek;
 - e. NPWP;
 - f. *mill certificate* atau *factory test certificate* atau standar acuan lain yang berlaku secara internasional;
 - g. kapasitas produksi terpasang, bagi Produsen Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton;
 - h. realisasi produksi per tahun, selama 3 (tiga) tahun terakhir, Produsen Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton;
 - i. Rencana Kebutuhan Impor Barang (RKIB) untuk 1 (satu) tahun;

- j. realisasi impor;
 - k. surat pernyataan bermaterai dan bukti yang menyatakan bahwa Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton yang diimpor telah memenuhi ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 ayat (2).
- (3) Direktur Jenderal Pembina Industri dapat menugaskan Direktur Pembina Industri dan/atau berkoordinasi dengan instansi terkait untuk melakukan verifikasi atau klarifikasi atas kelengkapan dan kebenaran dokumen persyaratan administrasi sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dalam jangka waktu paling lama 3 (tiga) hari kerja terhitung sejak tanggal dokumen persyaratan sebagaimana dimaksud pada ayat (2) diterima dengan lengkap dan benar dari Unit Pelayanan Publik (UP2) Kementerian Perindustrian.
- (4) Direktur Jenderal Pembina Industri menerbitkan atau menolak untuk menerbitkan Pertimbangan Teknis dalam jangka waktu paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak tanggal dokumen persyaratan sebagaimana dimaksud pada ayat (2) diterima dengan lengkap dan benar dari UP2 Kementerian Perindustrian.

Pasal 27

- (1) Pertimbangan Teknis memuat paling sedikit informasi sebagai berikut:
- a. nama dan alamat Pelaku Usaha pemohon;
 - b. nomor pos tarif/HS code;
 - c. kegunaan;
 - d. jumlah produk yang akan diimpor; dan
 - e. jenis, kelas, simbol, dan ukuran produk.
- (2) Pertimbangan Teknis sebagaimana dimaksud pada ayat (1) berlaku selama 1 (satu) tahun terhitung sejak tanggal diterbitkan.

Pasal 28

Pertimbangan Teknis wajib telah dimiliki oleh Pelaku Usaha sebelum barang impor masuk ke dalam daerah pabean Indonesia.

Pasal 29

Ketentuan lebih lanjut mengenai tata cara penerbitan Pertimbangan Teknis dilakukan sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

BAB VI
PENANDAAN

Pasal 30

- (1) Pelaku Usaha wajib mencantumkan tanda SNI, nomor SNI, dan kode LSPro dalam label dengan warna dasar sesuai dengan ketentuan SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (1).
- (2) Selain tanda SNI, nomor SNI, dan kode LSPro sebagaimana dimaksud pada ayat (1), dalam label Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton memuat:
 - a. nama dan nomor produk;
 - b. nama Produsen Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton;
 - c. Merek/logo/inisial;
 - d. bulan dan tahun pembuatan;
 - e. jenis, kelas, simbol, dan ukuran produk;
 - f. berat bersih dan berat kotor (kg);
 - g. Nomor Registrasi Produk (NRP) untuk produksi dalam negeri atau Nomor Pendaftaran Barang (NPB) untuk produk impor; dan
 - h. nama dan alamat perusahaan perwakilan atau Importir Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton, bagi produk impor.

Pasal 31

Pencantuman label sebagaimana dimaksud dalam Pasal 30 dilakukan dengan ketentuan sebagai berikut:

- a. dibubuhkan di dalam setiap kemasan Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton; dan
- b. dibubuhkan di tempat yang mudah dibaca dan dengan cara yang tidak mudah rusak/hilang/luntur.

Pasal 32

Pembubuhan tanda SNI, nomor SNI, dan kode LSPro sebagaimana dimaksud dalam Pasal 30 ayat (1) dilakukan dengan ketentuan sebagai berikut:



nomor SNI

kode LSPro

BAB VII

TANGGUNG JAWAB PELAKU USAHA

Pasal 33

Produsen Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton di dalam negeri bertanggung jawab atas jaminan mutu Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton hasil produksi dalam negeri sesuai dengan ketentuan SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (1).

Pasal 34

- (1) Perusahaan perwakilan atau Importir Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton bertanggung jawab atas jaminan mutu Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton asal impor yang beredar di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia sesuai dengan ketentuan SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (1).

- (2) Impor Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton hanya dapat dilakukan oleh perusahaan perwakilan atau Importir Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton yang tercantum dalam SPPT-SNI.
- (3) Perusahaan perwakilan atau Importir Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilarang menunjuk perusahaan perwakilan atau Importir Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton lain untuk melakukan kegiatan importasi Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton.

Pasal 35

- (1) Pelaku Usaha menyampaikan laporan pelaksanaan realisasi produksi dan/atau impor Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton kepada Direktur Jenderal Pembina Industri secara berkala setiap 1 (satu) tahun sekali.
- (2) Laporan realisasi produksi dan/atau impor sebagaimana dimaksud pada ayat (1) memuat paling sedikit informasi mengenai:
 - a. identitas Pelaku Usaha;
 - b. kapasitas produksi, bagi Produsen Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton;
 - c. volume impor, bagi importir Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton;
 - d. jenis, kelas, simbol, dan ukuran produk;
 - e. negara asal impor, bagi importir Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton;
 - f. alamat gudang penyimpanan, bagi importir Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton;
 - g. pelabuhan bongkar, bagi Importir Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton; dan
 - h. bukti hasil Surveilans.

BAB VIII PEMBINAAN DAN PENGAWASAN

Bagian Kesatu Umum

Pasal 36

- (1) Direktur Jenderal Pembina Industri melakukan pembinaan dan pengawasan terhadap:
 - a. pemberlakuan SNI Kawat Baja Beton Pratekan Untuk Keperluan Konstruksi Beton secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (1); dan
 - b. pelaksanaan laporan realisasi produksi dan/atau impor Kawat Baja Beton Pratekan Untuk Keperluan Konstruksi Beton sebagaimana dimaksud dalam Pasal 35.
- (2) Direktur Jenderal Pembina Industri dapat mendelegasikan kewenangan pembinaan dan pengawasan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) kepada Direktur Pembina Industri.

Pasal 37

Kepala BPPI melakukan pembinaan dan pengawasan terhadap LSPro dan Laboratorium Penguji dalam rangka pemberlakuan SNI Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton secara wajib.

Bagian Kedua Pembinaan

Pasal 38

Pembinaan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 36 ayat (1) dilakukan melalui:

- a. sosialisasi;
- b. inventarisasi dan analisis data terkait SNI; dan
- c. pembinaan teknis.

Pasal 39

- (1) Sosialisasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 38 huruf a dilakukan terhadap pemberlakuan SNI Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton secara wajib kepada Pelaku Usaha dan masyarakat melalui kerjasama dengan instansi terkait atau melalui media cetak dan/atau elektronik.
- (2) Inventarisasi dan analisis data terkait SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 38 huruf b dilakukan melalui:
 - a. monitoring Pelaku Usaha dan instansi terkait yang menerapkan pemberlakuan SNI Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton secara wajib; dan/atau
 - b. analisis data dampak pemberlakuan SNI secara wajib bagi Produsen Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton dalam negeri.
- (3) Pembinaan teknis sebagaimana dimaksud dalam Pasal 38 huruf c dilakukan melalui:
 - a. pelatihan peningkatan sumber daya manusia dalam peningkatan mutu produk; dan/atau
 - b. bimbingan teknis sistem mutu dan mutu produk.

Bagian Ketiga Pengawasan

Pasal 40

Obyek pengawasan terdiri atas:

- a. kegiatan usaha produksi dan/atau impor oleh Pelaku Usaha; dan

- b. Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton hasil produksi dalam negeri dan asal impor yang beredar di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia.

Pasal 41

- (1) Pengawasan terhadap pemberlakuan SNI Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 36 ayat (1) huruf a dilakukan dengan ketentuan sebagai berikut:
 - a. di lokasi produksi dan/atau di luar lokasi produksi yang dilaksanakan paling sedikit 1 (satu) kali dalam 1 (satu) tahun; dan
 - b. melalui uji petik di gudang Pelaku Usaha terhadap Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton hasil produksi dalam negeri dan/atau asal impor yang beredar di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia.
- (2) Dalam melakukan pengawasan di lokasi produksi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a, Direktur Jenderal Pembina Industri menugaskan PPSI dan/atau pegawai pada Direktorat Pembina Industri.
- (3) Dalam melakukan pengawasan di luar lokasi produksi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a dan uji petik di gudang Pelaku Usaha sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b, Direktur Jenderal Pembina Industri dapat berkoordinasi dengan pimpinan instansi terkait, Kepala Dinas Provinsi, dan/atau Kepala Dinas Kabupaten/Kota.
- (4) Dalam melaksanakan penugasan sebagaimana dimaksud pada ayat (2), PPSI dan/atau pegawai di lingkungan Direktorat Pembina Industri dapat didampingi oleh tenaga ahli.
- (5) Dalam melakukan pengawasan, PPSI dan/atau pegawai pada Direktorat Pembina Industri mempersiapkan dokumen pengawasan yang terdiri atas:

- a. surat pemberitahuan pelaksanaan pengawasan di pabrik kepada Pelaku Usaha, sesuai dengan Formulir 1 sebagaimana tercantum dalam Lampiran II yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini;
- b. surat tugas pengawasan di pabrik, sesuai dengan Formulir 2 sebagaimana tercantum dalam Lampiran II yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini;
- c. label contoh uji, sesuai dengan Formulir 3 sebagaimana tercantum dalam Lampiran II yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini;
- d. data hasil pengawasan di pabrik, sesuai dengan Formulir 4 sebagaimana tercantum dalam Lampiran II yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini;
- e. berita acara pengawasan di pabrik, sesuai dengan Formulir 5 sebagaimana tercantum dalam Lampiran II yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini;
- f. daftar hadir, sesuai dengan Formulir 6 sebagaimana tercantum dalam Lampiran II yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini;
- g. surat pengantar Direktur Pembina Industri kepada Laboratorium Penguji, sesuai dengan Formulir 7 sebagaimana tercantum dalam Lampiran II yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini;
- h. berita acara pengambilan contoh uji di pabrik, sesuai dengan Formulir 8 sebagaimana tercantum dalam Lampiran II yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini;

- i. daftar peralatan produksi dalam rangka pengawasan, sesuai dengan Formulir 9 sebagaimana tercantum dalam Lampiran II yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini;
- j. daftar peralatan pengujian dalam rangka pengawasan, sesuai dengan Formulir 10 sebagaimana tercantum dalam Lampiran II yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini; dan
- k. tabel pengukuran Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton dalam rangka pengawasan, sesuai dengan Formulir 11 sebagaimana tercantum dalam Lampiran II yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.

Pasal 42

- (1) Hasil pengawasan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 41 ayat (1) dicantumkan dalam berita acara pengawasan dan disampaikan oleh PPSI dan/atau pegawai pada Direktorat Pembina Industri kepada Direktur Pembina Industri.
- (2) Direktur Pembina Industri melakukan evaluasi terhadap berita acara pengawasan sebagaimana dimaksud pada ayat (1).
- (3) Direktur Pembina Industri menyampaikan hasil evaluasi sebagaimana dimaksud pada ayat (2) kepada Direktur Jenderal Pembina Industri.

BAB IX SANKSI

Pasal 43

- (1) Pelaku Usaha yang melanggar ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 5 dan/atau Pasal 6 dikenai sanksi pidana sesuai ketentuan Undang-Undang Nomor 3 Tahun 2014 tentang Perindustrian.
- (2) Pengenaan sanksi pidana sebagaimana dimaksud pada ayat (1) disertai dengan pencabutan SPPT-SNI.
- (3) Pencabutan SPPT-SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilakukan oleh LSPro yang menerbitkan SPPT-SNI berdasarkan rekomendasi dari Direktur Jenderal Pembina Industri.

Pasal 44

- (1) Pelaku Usaha yang melanggar ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 30, Pasal 34 ayat (3), dan/atau Pasal 35 dikenai sanksi administratif sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.
- (2) Pengenaan sanksi administratif sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dapat disertai dengan pencabutan SPPT-SNI.
- (3) Sanksi administratif sebagaimana dimaksud pada ayat (1) diberikan oleh Direktur Jenderal Pembina Industri berdasarkan hasil evaluasi terhadap berita acara pengawasan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 42 ayat (3).
- (4) Pencabutan SPPT-SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilakukan oleh LSPro penerbit SPPT-SNI berdasarkan rekomendasi dari Direktur Jenderal Pembina Industri.

Pasal 45

- (1) Apabila berdasarkan hasil evaluasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 42 ayat (3) terdapat ketidaksesuaian dengan persyaratan mutu SNI Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton, Direktur Jenderal Pembina Industri memberikan peringatan tertulis kepada Pelaku Usaha yang melakukan pelanggaran.
- (2) Peringatan tertulis sebagaimana dimaksud pada ayat (1) berisi perintah untuk melakukan:
 - a. perbaikan kualitas produk yang tidak sesuai SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (1) kepada Produsen Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton; dan
 - b. penarikan produk yang tidak sesuai SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (1) kepada Pelaku Usaha.
- (3) Peringatan tertulis sebagaimana dimaksud pada ayat (2) diberikan paling banyak 3 (tiga) kali dengan jangka waktu masing-masing 30 (tiga puluh) hari.

Pasal 46

- (1) Dalam hal Pelaku Usaha tidak melakukan perbaikan kualitas produk dan penarikan produk dalam jangka waktu sebagaimana dimaksud dalam Pasal 45 ayat (3), Direktur Jenderal Pembina Industri melakukan tindakan publikasi.
- (2) Tindakan publikasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan terhadap:
 - a. pelanggaran atas ketentuan pemberlakuan SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (1) oleh Pelaku Usaha; dan
 - b. ketaatan terhadap pemberlakuan SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (1) oleh Pelaku Usaha.

- (3) Tindakan publikasi sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilakukan melalui pemuatan berita dalam media cetak dan/atau media elektronik.

Pasal 47

- (1) LSPro yang melanggar ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 12 ayat (3), Pasal 14, Pasal 15, dan/atau Pasal 16 dikenai sanksi administratif sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.
- (2) Laboratorium Penguji yang melanggar ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 12 ayat (3) dikenai sanksi administratif sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.
- (3) Sanksi administratif sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dan ayat (2) diberikan oleh Kepala BPPI.

Pasal 48

- (1) Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton hasil produksi dalam negeri yang tidak memenuhi ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 dilarang beredar di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia.
- (2) Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton hasil produksi dalam negeri yang telah beredar di pasar dan tidak memenuhi ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 harus ditarik dari peredaran dan dimusnahkan oleh Produsen Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton yang bersangkutan.
- (3) Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton asal impor yang tidak memenuhi ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 dilarang masuk ke dalam daerah pabean Indonesia.

- (4) Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton asal impor yang telah berada di daerah pabean Indonesia dan tidak memenuhi ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 harus dimusnahkan atau diekspor kembali atas biaya dan tanggung jawab perusahaan perwakilan atau Importir Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton yang bersangkutan.
- (5) Tata cara penarikan dan pemusnahan sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dan ayat (4) dilakukan sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

BAB X

KETENTUAN PERALIHAN

Pasal 49

SPPT-SNI yang telah diterbitkan berdasarkan Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 83/M-IND/PER/10/2014 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia (SNI) Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton secara Wajib, harus telah disesuaikan sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini dalam jangka waktu paling lama 2 (dua) bulan terhitung sejak tanggal Peraturan Menteri ini berlaku.

Pasal 50

Pelaku Usaha yang telah mengajukan permohonan SPPT-SNI dan masih dalam proses sertifikasi atau pengujian, harus menyesuaikan dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini.

BAB XI
KETENTUAN PENUTUP

Pasal 51

Pada saat Peraturan Menteri ini mulai berlaku:

- a. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 83/M-IND/PER/10/2014 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia (SNI) Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton secara Wajib (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 1502); dan
- b. peraturan pelaksanaan dari Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 83/M-IND/PER/10/2014 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia (SNI) Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton secara Wajib (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 1502);

dicabut dan dinyatakan tidak berlaku.

Pasal 52

Peraturan Menteri ini mulai berlaku pada tanggal diundangkan.

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

Ditetapkan di Jakarta
pada tanggal 11 Juli 2017

MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA,

ttd.

AIRLANGGA HARTARTO

Diundangkan di Jakarta
pada tanggal 13 Juli 2017

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

ttd.

WIDODO EKATJAHJANA

BERITA NEGARA REPUBLIK INDONESIA TAHUN 2017 NOMOR 952

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

The image shows a circular official stamp of the Ministry of Industry, Republic of Indonesia. The text around the stamp reads "KEMENTERIAN PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA" and "SEKRETARIAT JENDERAL". Overlaid on the stamp is a handwritten signature in black ink.

Eko S.A. Cahyanto

LAMPIRAN I
PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 28/M-IND/PER/7/2017
TENTANG
PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL
INDONESIA KAWAT BAJA BETON
PRATEKAN UNTUK KEPERLUAN
KONSTRUKSI BETON SECARA WAJIB

SKEMA SERTIFIKASI
KAWAT BAJA BETON PRATEKAN UNTUK KEPERLUAN KONSTRUKSI BETON

A. RUANG LINGKUP

Skema ini berlaku untuk sertifikasi produk (sertifikasi awal, Surveilance, dan sertifikasi ulang/resertifikasi) SPPT-SNI.

B. ACUAN NORMATIF

Standar Produk yang diacu:

- a. SNI 1154:2016, Tujuh Kawat Baja Tanpa Lapisan Dipilin untuk Konstruksi Beton Pratekan (*PC Strand*/KBjP-P7);
- b. SNI 1155:2016, Kawat Baja Tanpa Lapisan untuk Konstruksi Beton Pratekan (*PC Wire*/KBjP);
- c. SNI 7701:2016, Kawat Baja Kuens (*Quench*) Temper Untuk Konstruksi Beton Pratekan (*PC Bar*/KBjP-Q)

C. DEFINISI

- a. Tujuh Kawat Baja tanpa Lapisan Dipilin untuk Konstruksi Beton Pratekan, yang selanjutnya disebut *PC Strand*/KBjP-P7, adalah gabungan kawat baja yang dihasilkan dari batang kawat baja dan diproses dengan cara tarik dingin (*cold wire drawing*) sebanyak 7 (tujuh) batang yang dipilin, untuk menghilangkan sisa tegangannya dengan proses perlakuan panas (*stress relieving*) secara berkelanjutan hingga mencapai sifat mekanis sesuai dengan spesifikasi yang ditetapkan dan digunakan pada konstruksi beton pratekan.
- b. Kawat Baja tanpa Lapisan untuk Konstruksi Beton Pratekan, yang selanjutnya disebut *PC Wire*/KBjP, adalah kawat baja berpenampang bundar yang diberi lekukan pada permukaannya dan diproses dari batang kawat baja dengan cara tarik dingin (*cold wire drawing*) untuk menghilangkan sisa tegangannya dengan proses perlakuan panas (*stress relieving*) secara berkelanjutan hingga mencapai sifat mekanis sesuai dengan spesifikasi yang ditetapkan dan digunakan pada konstruksi beton pratekan.

- c. Kawat Baja *Quens* (*Quench*) Temper untuk Konstruksi Beton Pratekan, yang selanjutnya disebut PC Bar/KBjP-Q, adalah kawat baja berpenampang bulat dengan permukaan polos, bersirip, beralur atau berlekuk, yang dilakukan proses perlakuan panas dan didinginkan dengan cepat (*quench*) untuk menghasilkan struktur martensitik, serta dihilangkan sisa tegangannya dengan proses perlakuan panas (*tempering*) secara berkelanjutan untuk mencapai sifat mekanis sesuai dengan spesifikasi yang ditetapkan dan digunakan untuk konstruksi beton pratekan.

D. TATA CARA MEMPEROLEH SPPT SNI

- 1. Tata cara memperoleh SPPT SNI dilakukan berdasarkan sistem sertifikasi Tipe 5
- 2. Tata cara sertifikasi:

NO	KETENTUAN	URAIAN
TAHAP I: SELEKSI		
1.	Permohonan	<div>1. Surat Aplikasi Permohonan sesuai Prosedur LSPro.</div> <div>2. Surat Keterangan Konsultasi SPPT-SNI.</div> <div>3. Dokumen permohonan SPPT-SNI disertai dengan melampirkan:<div>a. dokumen legal perusahaan;</div><div>b. daftar informasi terdokumentasi;</div><div>c. diagram alir proses produksi dalam bahasa Indonesia;</div><div>d. merek; dan</div><div>e. jenis, kelas, simbol, dan ukuran produk.</div></div> <div>4. Dokumen legal perusahaan antara lain:<div>a. akta pendirian perusahaan bagi produsen dalam negeri atau akta sejenis bagi produsen luar negeri yang sudah diterjemahkan ke dalam Bahasa Indonesia oleh penterjemah tersumpah;</div><div>b. Izin Usaha Industri (IUI) atau Tanda Daftar Industri (TDI) bagi produsen dalam negeri atau izin sejenis bagi produsen luar negeri yang sudah diterjemahkan ke dalam Bahasa Indonesia oleh penterjemah tersumpah;</div></div>

		<p>c. fotokopi Sertifikat Merek atau Tanda Daftar Merek pelaku usaha yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;</p> <p>d. fotokopi NPWP;</p> <p>e. struktur organisasi;</p> <p>f. Angka Pengenal Importir Produsen (API-P) bagi produk impor;</p> <p>g. <i>Contract Agreement Manufacturer</i> dan Importir, dan bukti serap;</p> <p>h. Daftar Induk Dokumen/Daftar Informasi Terdokumentasi;</p> <p>i. ilustrasi Pembubuhan Tanda SNI;</p> <p>j. fotokopi Sertifikat ISO 9001:2008 atau perubahannya; dan</p> <p>k. kelengkapan dokumen lainnya, seperti:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) daftar peralatan utama produksi sebagai dasar untuk melakukan verifikasi fasilitas kemampuan produksi; 2) daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir; dan 3) laporan hasil uji produk di pabrik (untuk minimal satu sampel produk dari tiga jenis produk). <p>Keterangan :</p> <p>LSPro harus menjelaskan dan memastikan ketentuan penandaan SNI pada kemasan dan persyaratan lainnya yang terkait.</p>
2.	Sistem Manajemen Mutu yang diterapkan	<p>Menerapkan SNI ISO 9001:2008 atau perubahannya.</p> <p>Catatan :</p> <p>SNI ISO 9001:2008 diperkenankan hanya sampai dengan September 2018.</p>
3.	Durasi audit tahap 2	<p>Sesuai dengan prosedur LSPro (memenuhi ketentuan perhitungan <i>man/days</i> audit mengacu pada IAF MD 5:2015) atau minimal 4 <i>man/days</i></p>
4.	Petugas Pengambil Contoh	<p>Petugas Pengambil Contoh (PPC) yang terdaftar dan ditugaskan oleh LSPro.</p>

		<p>Catatan:</p> <p>LSPro dapat memberikan kewenangan kepada PPC untuk melakukan pengukuran panjang pada saat pengambilan contoh dengan alat yang terkalibrasi.</p>
5.	Laboratorium Penguji yang digunakan	<ol style="list-style-type: none"> 1. Laboratorium yang diakreditasi KAN dengan ruang lingkup SNI Kawat Baja Beton Pratekan untuk Konstruksi Beton dan ditunjuk oleh Menteri. 2. Jika Laboratorium Penguji merupakan sumber daya eksternal dari LSPro, maka harus dilengkapi dengan Perjanjian Subkontrak.
TAHAP II: DETERMINASI		
1.	Audit Tahap 1 (Audit Kecukupan)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Daftar Informasi Terdokumentasi (untuk pemohon dari luar negeri diterjemahkan dalam bahasa Indonesia oleh penerjemah tersumpah). 2. Fasilitas Proses Produksi Fasilitas proses produksi meliputi peralatan produksi minimal dan <i>quality control</i> yang harus diverifikasi oleh auditor sesuai dengan huruf H Fasilitas Proses Produksi dokumen Skema Sertifikasi ini
2.	a. Audit Tahap 2 (Audit Kesesuaian oleh Tim auditor)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Auditor harus menyiapkan rencana audit (<i>audit plan</i>) dan rencana pengambilan contoh (<i>sampling plan</i>) sesuai dengan yang disiapkan oleh PPC sesuai dengan merek dan jenis, kelas, simbol, dan ukuran produk yang diajukan. 2. Minimal 1 orang dari tim auditor memiliki kompetensi proses produksi Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton. Jika Auditor tidak memiliki kompetensi tersebut maka harus menggunakan Tenaga Ahli.
	b. Lingkup yang diaudit	<ol style="list-style-type: none"> 1. Audit SMM Pada saat sertifikasi awal/resertifikasi, audit dilakukan pada seluruh elemen. 2. Asesmen proses produksi: Konsistensi produk yang diajukan untuk sertifikasi harus diperiksa di pabrik. Penilaian asesmen produksi dilakukan untuk memverifikasi:

		<ul style="list-style-type: none"> a. fasilitas, peralatan, personal dan prosedur yang digunakan pada proses produksi; b. kemampuan dan kompetensi untuk memantau, mengukur, dan menguji produk sebelum dan setelah produksi; c. pengambilan contoh dan pengujian yang dilakukan oleh pabrik untuk memelihara konsistensi produk sehingga dapat menjamin kesesuaian persyaratan produk; d. pengendalian proses produksi Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton sesuai dengan Huruf G dokumen Skema Sertifikasi ini; e. kemampuan pabrik untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai; f. tim audit melakukan verifikasi fasilitas kemampuan produksi (termasuk kapasitas produksi per jenis produk) untuk memastikan apakah perusahaan mampu menghasilkan produk yang dimohonkan. g. proses utama untuk menghasilkan kawat baja pratekan tidak boleh dilakukan oleh pihak ketiga (<i>outsourced</i>).
3.	Kategori ketidak-sesuaian	<ul style="list-style-type: none"> 1. Mayor apabila: berhubungan langsung dengan mutu produk dan mengakibatkan ketidakpuasan pelanggan atau SMM tidak berjalan, maka tindakan koreksi diberi waktu maksimal 1 (satu) bulan untuk melakukan tindakan perbaikan; atau 2. Minor apabila terdapat inkonsistensi dalam menerapkan SMM, maka diberi waktu 2 (dua) bulan untuk melakukan perbaikan.
4.	Pengambilan Contoh	<ul style="list-style-type: none"> 1. PPC membuat Rencana Pengambilan Contoh yang disetujui oleh Ketua Tim Auditor. 2. Contoh uji dilengkapi dengan Berita Acara Pengambilan Contoh dan Label Contoh. Contoh diambil di aliran produksi dan/atau di gudang produksi. 3. Contoh diambil secara acak dari kelompok produk yang memiliki kesamaan dalam jenis, kelas, simbol, dan ukuran produk sesuai dengan SNI yang dimohon untuk setiap jenis, kelas, simbol, dan ukuran.

		<div>4. Contoh uji diambil dari setiap kelompok yang terdiri dari 1 (satu) nomor kelas, simbol dan ukuran kawat baja beton pratekan yang sama diambil 1 (satu) contoh uji dari ujung gulungan sepanjang 1,5 meter sebanyak 5 batang.</div> <div>5. Jumlah contoh yang disimpan sebagai arsip perusahaan sama dengan jumlah untuk pengujian, untuk setiap kelas, simbol, dan ukuran.</div> <div>6. Pengambilan contoh uji untuk pengujian mekanis dan dimensi dilakukan sesuai SNI 1154:2016, SNI 1155:2016 dan SNI 7701:2016</div> <div>7. Pengambilan contoh uji untuk pengujian relaksasi dilakukan setiap maksimum 6000 ton produksi untuk mewakili setiap jenis kelas simbol yang diajukan dalam permohonan SPPT-SNI, selebihnya berdasarkan kelipatannya</div> <div>8. Pengambilan contoh uji dalam rangka sertifikasi awal dan resertifikasi/ sertifikasi ulang dilakukan pada setiap simbol, kelas dan ukuran kawat baja beton pratekan yang diajukan dalam permohonan SPPT-SNI seperti yang ditunjukan pada Huruf F dokumen skema sertifikasi ini.</div>																
5.	Cara Pengujian	<div>1. Cara uji produk Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton sesuai Pasal 8 SNI 1154:2016, SNI 1155:2016, dan SNI 7701:2016.</div> <div>2. Ketentuan Tabel 2 - Komposisi Kimia Unsur Paduan pada SNI 7701:2016 unsur Mangan (Mn) semula minimum 1,65 % diubah menjadi minimum 0,60 %.</div> <div>3. Bahan baku/<i>wire rod</i> yang digunakan adalah baja karbon atau baja paduan.</div> <div>4. Baja paduan adalah baja karbon yang mengandung salah satu atau lebih unsur paduan sebagai berikut:</div> <table><tr><td>Si</td><td>Mn</td><td>Cr</td><td>B</td><td>Nb</td><td>Ti</td><td>Mo</td><td>Ni</td></tr><tr><td>0,6 min</td><td>1,6 min</td><td>0,3 min</td><td>0,0008 min</td><td>0,06 min</td><td>0,05 min</td><td>0,08 min</td><td>0,3 min</td></tr></table>	Si	Mn	Cr	B	Nb	Ti	Mo	Ni	0,6 min	1,6 min	0,3 min	0,0008 min	0,06 min	0,05 min	0,08 min	0,3 min
Si	Mn	Cr	B	Nb	Ti	Mo	Ni											
0,6 min	1,6 min	0,3 min	0,0008 min	0,06 min	0,05 min	0,08 min	0,3 min											

		<p>5. Bila telah memenuhi salah satu unsur paduan seperti pada tabel di atas, maka unsur paduan lainnya dapat diabaikan.</p> <p>Contoh: baja paduan silikon harus memenuhi persyaratan unsur silikon saja tanpa mempertimbangkan unsur paduan yang lainnya.</p> <p>6. Produsen tidak diharuskan untuk memiliki peralatan uji komposisi kimia.</p> <p>7. Setiap produsen wajib melakukan verifikasi komposisi kimia bahan baku minimum setahun sekali.</p>
6.	Laporan Hasil Uji	Mencantumkan hasil uji dan syarat mutu dan dapat mencantumkan kesesuaian atau ketidaksesuaian dalam pemenuhan SNI 1154:2016, SNI 1155:2016, atau SNI 7701:2016
TAHAP III: TINJAUAN DAN KEPUTUSAN		
1.	Tinjauan terhadap Laporan Audit dan Laporan Hasil Uji	<p>1. Paling sedikit 1 orang dari tim Teknis/Pengkaji (<i>Reviewer</i>) memiliki kompetensi Proses Produksi Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton.</p> <p>2. Panitia Teknis/Pengkaji (<i>Reviewer</i>) melakukan Tinjauan Laporan Audit.</p> <p>3. Panitia Teknis/Pengkaji (<i>Reviewer</i>) melakukan Tinjauan Laporan Hasil Uji.</p> <p>4. Tinjauan yang dihasilkan merupakan bahan rapat Panel/Komite Tinjauan Teknis Tinjauan SPPT-SNI.</p> <p>5. Jika ada parameter yang tidak memenuhi syarat, dilakukan pengujian ulang yang diambil dari arsip.</p> <p>6. Apabila angka 5 tidak memenuhi syarat, maka diambil sampling baru paling banyak dua kali dari hasil produksi baru yang sejenis.</p> <p>7. Jika pengujian ulang sebagaimana dimaksud pada angka 6 tidak lulus, maka proses sertifikasi dinyatakan gagal untuk jenis, simbol, kelas, dan ukuran produk tersebut.</p>

2.	Keputusan Sertifikasi melalui rapat Panel/ Komite Tinjauan Teknis Tinjauan SPPT SNI	Sesuai Prosedur LSPro.
TAHAP IV: LISENSI		
1.	Penerbitan SPPT-SNI	<ol style="list-style-type: none">1. Sebelum dilakukan penerbitan SPPT-SNI, LSPro harus melakukan registrasi secara <i>online</i> ke Pusat Standardisasi Industri, BPPI, Kementerian Perindustrian.2. Masa berlaku SPPT-SNI adalah 4 (empat) tahun;3. SPPT-SNI Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton mencantumkan informasi paling sedikit:<ol style="list-style-type: none">a. nama dan alamat Produsen;b. alamat pabrik;c. nama dan alamat perusahaan perwakilan dan/atau nama importir, bagi produsen yang berasal dari luar negeri;d. nomor dan judul SNI;e. merek produk;f. jenis, kelas, simbol dan ukuran produk; dang. masa berlaku SPPT-SNI.4. SPPT-SNI untuk 1 (satu) produsen dengan nomor SNI dan jenis, kelas, symbol, dan ukuran produk yang sama hanya dapat diterbitkan oleh 1 (satu) LSPro.5. Dalam 1 (satu) SPPT-SNI hanya dapat dicantumkan 1 (satu) perusahaan perwakilan dan/atau importir.6. Importir hanya dapat ditunjuk sebagai importir oleh 1 (satu) produsen luar negeri.7. Dalam 1 (satu) SPPT-SNI hanya dapat dicantumkan 1 (satu) merek.8. Surat Perjanjian Tanggung Jawab Lisensi Pengguna Tanda SNI antara LSPro dengan perusahaan dalam negeri atau perwakilan di Indonesia untuk produk berasal dari impor.

TAHAP V: SURVAILEN		
1.	Durasi Audit	Sesuai dengan prosedur LSPPro (memenuhi ketentuan perhitungan man/days audit mengacu pada IAF MD 5:2015) atau minimal 2 orang 2 hari = 4 <i>man/days</i>
2.	Lingkup yang diaudit	<ol style="list-style-type: none">1. Audit SMM Dilakukan pada elemen-elemen kritis.2. Asesmen proses produksi: Konsistensi produk yang diajukan untuk sertifikasi harus diperiksa di lokasi produksi. Penilaian asesmen produksi dilakukan untuk memverifikasi:<ol style="list-style-type: none">a. fasilitas, peralatan, personal, dan prosedur yang digunakan pada proses produksi;b. kemampuan dan kompetensi untuk memantau, mengukur, dan menguji produk sebelum dan setelah produksi;c. pengambilan contoh dan pengujian yang dilakukan oleh pabrik untuk memelihara konsistensi produk sehingga dapat menjamin kesesuaian persyaratan produk;d. pengendalian proses produksi Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton sesuai dengan huruf G Skema Sertifikasi ini ;e. Kemampuan pabrik untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai.
3.	Kategori ketidak-sesuaian	<ol style="list-style-type: none">1. Mayor apabila: berhubungan langsung dengan mutu produk dan mengakibatkan ketidakpuasan pelanggan atau SMM tidak berjalan, maka tindakan koreksi diberi waktu maksimal 1 (satu) bulan untuk melakukan tindakan perbaikan; atau2. Minor apabila terdapat inkonsistensi dalam menerapkan SMM, maka diberi waktu 2 (dua) bulan untuk melakukan perbaikan.
4.	Pengambilan Contoh	<ol style="list-style-type: none">1. PPC membuat Rencana Pengambilan Contoh yang disetujui oleh Ketua Tim Auditor.2. Contoh uji dilengkapi dengan Berita Acara Pengambilan Contoh dan Label Contoh. Contoh diambil di aliran produksi dan/atau di gudang produksi.

		<ol style="list-style-type: none">3. Contoh diambil secara acak dari kelompok produk yang memiliki kesamaan dalam jenis, kelas, simbol, dan ukuran sesuai dengan SNI yang dimohon untuk setiap jenis, kelas, simbol, dan ukuran.4. Contoh uji diambil dari setiap kelompok yang terdiri dari 1 (satu) nomor jenis, kelas, symbol, dan ukuran Kawat Baja Beton Pratekan yang sama diambil 1 (satu) contoh uji dari ujung gulungan sepanjang 1,5 meter sebanyak 5 batang.5. Jumlah contoh yang disimpan sebagai arsip perusahaan sama dengan jumlah untuk pengujian, untuk setiap jenis, kelas, simbol, dan ukuran.6. Pengambilan contoh uji untuk pengujian mekanis dan dimensi dilakukan sesuai SNI 1154:2016, SNI 1155:2016, dan SNI 7701:20167. Pengambilan contoh uji untuk pengujian relaksasi dilakukansesuai dengan huruf F dalam jangka waktu 1 (satu) kali dalam satu tahun.8. Pengambilan contoh uji dalam rangka surveilan dapat diwakili dari 50% dari jenis, kelas, simbol, dan ukuran yang diajukan pada saat permohonan SPPT-SNI dilakukan sesuai dengan huruf F.
5.	Tinjauan terhadap Laporan Audit/ Laporan Verifikasi dan Laporan Hasil Uji	<ol style="list-style-type: none">1. Paling sedikit 1 orang dari tim Teknis/Pengkaji (<i>Reviewer</i>) memiliki kompetensi Proses Produksi Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton.2. Panitia Teknis/Pengkaji (<i>Reviewer</i>) melakukan Tinjauan Laporan Audit.3. Panitia Teknis/Pengkaji (<i>Reviewer</i>) melakukan Tinjauan Laporan Hasil Uji.4. Tinjauan yang dihasilkan merupakan bahan rapat Panel/ Komite Tinjauan Teknis Tinjauan SPPT-SNI.5. Jika ada parameter yang tidak memenuhi syarat, dilakukan pengujian ulang sebanyak 2 (dua) kali dari jumlah contoh uji yang pertama untuk pengujian parameter yang tidak lulus.

		<p>6. Apabila angka 5 tidak memenuhi syarat, maka diambil dari diameter yang lain dari grup yang sama dan dilakukan uji ulang terhadap seluruh parameter uji.</p> <p>7. Jika pengujian ulang sebanyak 2 (dua) kali tidak lulus, maka proses sertifikasi dinyatakan gagal untuk grup ukuran yang tidak lulus uji.</p>
6.	Keputusan Surveilans melalui rapat Panel/ Komite Tinjauan Teknis Tinjauan SPPT SNI	Sesuai Prosedur LSPro.

E. PENANDAAN

1. Tanda SNI, nomor SNI, dan kode LSPro dicantumkan dalam label dengan warna dasar sesuai dengan ketentuan SNI Kawat Baja Beton Pratekan untuk Konstruksi Beton.
2. Selain tanda SNI, nomor SNI, dan kode LSPro, dalam label Kawat Baja Beton Pratekan untuk Konstruksi Beton memuat:
 - a. nama dan nomor produk;
 - b. nama produsen;
 - c. Merek/logo/inisial, yang telah terdaftar pada Ditjen HKI;
 - d. bulan dan tahun pembuatan;
 - e. jenis, kelas, simbol dan ukuran;
 - f. berat bersih dan berat kotor (kg);
 - g. Nomor Registrasi Produk (NRP) untuk produksi dalam negeri atau Nomor Pendaftaran Barang (NPB) untuk produk impor; dan
 - h. nama dan alamat perusahaan perwakilan atau importir, bagi produk impor.
3. Label sebagaimana dimaksud pada angka 2 dibubuhkan dalam setiap kemasan Kawat Baja Beton Pratekan untuk Konstruksi Beton pada tempat yang mudah dibaca dan dengan cara penandaan yang tidak mudah rusak/hilang/luntur.
4. Tanda SNI, nomor SNI, dan Kode LSPro dicantumkan dengan contoh sebagai berikut:



SNI aa-bbbb-yyyy
LSPr-nnnn-IDN

5. Setiap gulungan Kawat Baja Beton Pratekan untuk Konstruksi Beton harus diberi label penandaan dengan warna dasar seperti pada Tabel 1 berikut:

Tabel 1. Warna dasar pada label penandaan Kawat Baja Beton Pratekan untuk Konstruksi Beton

Jenis Produk Kawat Baja Beton Pratekan untuk Konstruksi Beton	Warna Dasar Label
KBjP-P7	Merah
KBjP	Kuning
KBjP-Q	Putih

F. ILUSTRASI RENCANA PENGAMBILAN CONTOH

1. Ilustrasi rencana pengambilan contoh uji untuk produk Tujuh Kawat Baja Tanpa Lapisan Dipilin untuk Konstruksi Beton Pratekan SNI 1154:2016

Diameter Nominal mm	Sertifikasi Awal		Surveilan	
	Relaksasi Normal	Relaksasi Rendah	Relaksasi Normal	Relaksasi Rendah
Kelas A				
6,4	√	√	√	
7,9	√	√		√
9,5	√	√	√	
11,1	√	√		√
12,7	√	√	√	
15,2	√	√		√
Kelas B				
9,53	√	√		√
11,1	√	√	√	
12,7	√	√		√
13,2	√	√	√	
14,3	√	√	√	
15,2	√	√		√
15,7	√	√	√	
17,8	√	√	√	√

2. Ilustrasi rencana pengambilan contoh uji untuk produk Kawat Baja Tanpa Lapisan untuk Konstruksi Beton Pratekan (PC wire/KBjP) SNI 1155:2016

Diameter Nominal mm	Sertifikasi Awal		Surveilan	
	Relaksasi Normal	Relaksasi Rendah	Relaksasi Normal	Relaksasi Rendah
2,90	√	√	√	
3,50	√	√		√

4,00	√	√	√	
4,50	√	√		√
5,00	√	√	√	
6,00	√	√		√
7,00	√	√	√	
8,00	√	√		√
9,00	√	√	√	

3. Ilustrasi rencana pengambilan contoh uji untuk produk Kawat Baja Kuens (*Quench*) Temper Untuk Konstruksi Beton Pratekan (PC Bar/KBjP-Q) SNI 7701:2016

Diameter Nominal mm	Sertifikasi Awal		Surveilan	
	Relaksasi Normal	Relaksasi Rendah	Relaksasi Normal	Relaksasi Rendah
Polos				
6,0	√	√	√	
7,0	√	√		√
8,0	√	√	√	
10,0	√	√		√
12,2	√	√	√	
14,0	√	√		√
16,0	√	√	√	
Bersirip				
6,2	√	√		√
7,2	√	√	√	
8,0	√	√		√
10,0	√	√	√	
12,2	√	√		√
14,0	√	√	√	
16,0	√	√		√
Beralur atau Berlekuk				
7,1	√	√	√	
9,0	√	√	√	
10,7	√	√		√
12,6	√	√		√

G. PENGENDALIAN PROSES PRODUKSI KAWAT BAJA BETON PRATEKAN UNTUK KEPERLUAN KONSTRUKSI BETON

1. Pengendalian proses produksi Tujuh Kawat Baja Tanpa Lapisan Dipilin untuk Konstruksi Beton Pratekan (PC Strand/KBjP-P7)

No	Tahapan Proses/ Parameter	Metode	Persyaratan	Frekuensi	Rekaman
1	Pemasok	Evaluasi pemasok	Sesuai prosedur	Setiap tahun	Harus tersedia

2	Bahan baku	Inspeksi visual dan COA	Sesuai prosedur	Setiap kedatangan/ setiap lot	Harus tersedia
		Pengujian komposisi kimia laboratorium internal/ eksternal	Sesuai SNI 1154:2016	Minimal setahun sekali	Harus tersedia
3	Penghilangan lapisan luar (<i>scale layer</i>) pada bahan baku	pengukuran	Sesuai standar operasi (<i>check sheet</i>)	Sesuai standar operasi	Harus tersedia
4	Penarikan (<i>drawing</i>)	pengukuran	Sesuai standar operasi (<i>check sheet</i>)	Sesuai standar operasi	Harus tersedia
5	Pemilinan (<i>stranding</i>)	pengukuran	Sesuai standar operasi (<i>check sheet</i>)	Sesuai standar operasi	Harus tersedia
6	Penghilangan tegangan sisa (<i>stress relieving</i>)	Pengukuran (<i>temperatur</i>)	Sesuai standar operasi (<i>check sheet</i>)	Sesuai standar operasi	Harus tersedia
7	<i>Layer winding</i>	pengukuran	Sesuai standar operasi (<i>check sheet</i>)	Sesuai standar operasi	Harus tersedia
8	Kondisi permukaan	Inspeksi visual	Sesuai standar operasi (<i>check sheet</i>)	Sesuai standar operasi	Harus tersedia
9	Pengukuran diameter, panjang pilinan, selisih diameter inti dengan diameter luar	pengukuran	Sesuai standar operasi (<i>check sheet</i>)	Sesuai standar operasi	Harus tersedia

10	Pengujian beban ulur, beban tarik, dan regangan	Pengujian	Sesuai SNI 1154:2016	Sesuai standar operasi	Harus tersedia
11	Pengujian relaksasi	Pengujian	Sesuai SNI 1154:2016	Setiap maksimum 6000 ton produksi untuk satu jenis ukuran	Harus tersedia

2. Pengendalian proses produksi Kawat Baja Tanpa Lapisan untuk Konstruksi Beton Pratekan (PC wire/KBjP)

No	Tahapan Proses/ Parameter	Metode	Persyaratan	Frekuensi	Rekaman
1	Pemasok	Evaluasi pemasok	Sesuai prosedur	Setiap tahun	Harus tersedia
2	Bahan baku	Inspeksi visual dan COA	Sesuai prosedur	Setiap kedatangan/ setiap lot	Harus tersedia
		Pengujian komposisi kimia laboratorium internal/ eksternal	Sesuai SNI 1155:2016	Minimal setahun sekali	Harus tersedia
3	Penghilangan lapisan luar (<i>scale layer</i>) pada bahan baku	pengukuran	Sesuai standar operasi (<i>check sheet</i>)	Sesuai standar operasi	Harus tersedia
4	Penarikan (<i>drawing</i>)	pengukuran	Sesuai standar operasi (<i>check sheet</i>)	Sesuai standar operasi	Harus tersedia
5	Pemberian lekukan	pengukuran	Sesuai standar operasi (<i>check sheet</i>)	Sesuai standar operasi	Harus tersedia

6	Penghilangan tegangan sisa (<i>stress relieving</i>)	Pengukuran (temperatur)	Sesuai standar operasi (<i>check sheet</i>)	Sesuai standar operasi	Harus tersedia
7	Kondisi permukaan	Inspeksi visual	Sesuai standar operasi (<i>check sheet</i>)	Sesuai standar operasi	Harus tersedia
8	Pengukuran diameter	pengukuran	Sesuai standar operasi (<i>check sheet</i>)	Sesuai standar operasi	Harus tersedia
9	Pengujian beban ulur, beban tarik, dan regangan	Pengujian	Sesuai SNI 1155:2016	Sesuai standar operasi	Harus tersedia
10	Pengujian relaksasi	Pengujian	Sesuai SNI 1155:2016	Setiap maksimum 6000 ton produksi untuk satu jenis ukuran	Harus tersedia

3. Pengendalian proses produksi Kawat Baja Kuens (*Quench*) Temper Untuk Konstruksi Beton Pratekan (PC *Bar*/KBjP-Q)

No	Tahapan Proses/ Parameter	Metode	Persyaratan	Frekuensi	Rekaman
1	Pemasok	Evaluasi pemasok	Sesuai prosedur	Setiap tahun	Harus tersedia
2	Bahan baku	Inspeksi visual dan COA	Sesuai prosedur	Setiap kedatangan/ setiap lot	Harus tersedia
		Pengujian komposisi kimia laboratorium internal/ eksternal	Sesuai SNI 7701:2016	Minimal setahun sekali	Harus tersedia

3	Penghilangan karat pada bahan baku	pengukuran	Sesuai standar operasi (<i>check sheet</i>)	Sesuai standar operasi	Harus tersedia
4	Penarikan (drawing)	pengukuran	Sesuai standar operasi (<i>check sheet</i>)	Sesuai standar operasi	Harus tersedia
5	Pemberian lekukan/ sirip/ alur (kecuali jenis PC Bar polos)	pengukuran	Sesuai standar operasi (<i>check sheet</i>)	Sesuai standar operasi	Harus tersedia
6	Perlakuan panas	Pengukuran (temperatur)	Sesuai standar operasi (<i>check sheet</i>)	Sesuai standar operasi	Harus tersedia
7	Pendinginan cepat (quenching)	Pengukuran (temperatur)	Sesuai standar operasi (<i>check sheet</i>)	Sesuai standar operasi	Harus tersedia
8	Penghilangan tegangan sisa (tempering)	Pengukuran (temperatur)	Sesuai standar operasi (<i>check sheet</i>)	Sesuai standar operasi	Harus tersedia
9	Layer winding	Inspeksi visual	Sesuai standar operasi (<i>check sheet</i>)	Sesuai standar operasi	Harus tersedia
10	Kondisi permukaan	Inspeksi visual	Sesuai standar operasi (<i>check sheet</i>)	Sesuai standar operasi	Harus tersedia
11	Pengukuran berat per meter	pengukuran	Sesuai standar operasi (<i>check sheet</i>)	Sesuai standar operasi	Harus tersedia

12	Pengujian beban ulur, beban tarik, dan regangan	Pengujian	Sesuai SNI 7701:2016	Sesuai standar operasi	Harus tersedia
13	Pengujian relaksasi	Pengujian	Sesuai SNI 7701:2016	Setiap maksimum 6000 ton produksi untuk satu jenis ukuran	Harus tersedia

H. Dokumen Fasilitas Proses Produksi (*Manufacturing Process Facilities*)

FASILITAS PROSES PRODUKSI
(*Manufacturing Process Facilities*)
PT.
SNI..... Produk.....

Proses	Spesifikasi	Kapasitas	Ketersediaan

Catatan:
Fasilitas proses tersebut untuk menunjang produksi

....., 20...

Disiapkan oleh

Diketahui oleh

Diverifikasi oleh

(MR)

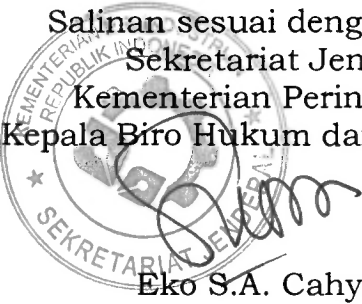
(petugas pengambil contoh)

(Ketua Tim)

MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA,

ttd.

AIRLANGGA HARTARTO

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

Eko S.A. Cahyanto

LAMPIRAN II
PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 28/M-IND/PER/7/2017
TENTANG
PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL
INDONESIA KAWAT BAJA BETON
PRATEKAN UNTUK KEPERLUAN
KONSTRUKSI BETON SECARA WAJIB

DAFTAR FORMULIR PENGAWASAN
PEMBERLAKUAN SNI KAWAT BAJA BETON PRATEKAN UNTUK KEPERLUAN
KONSTRUKSI BETON SECARA WAJIB

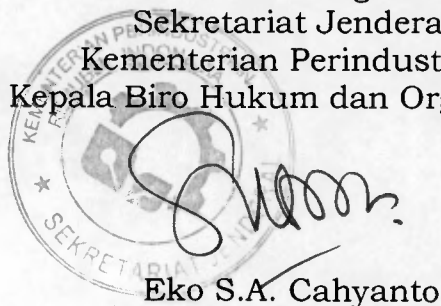
- Formulir 1 : Surat Pemberitahuan Pengawasan Pemberlakuan SNI Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton Secara Wajib
- Formulir 2 : Surat Tugas Pengawasan Pemberlakuan SNI Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton Secara Wajib di Lokasi Produksi
- Formulir 3 : Label Contoh Uji
- Formulir 4 : Data Hasil Pengawasan
- Formulir 5 : Berita Acara Pengawasan Pemberlakuan SNI Kawat Baja Beton Pratekan untuk Keperluan Konstruksi Beton Secara Wajib di Lokasi Produksi
- Formulir 6 : Daftar Hadir
- Formulir 7 : Surat Pengantar Pengujian ke Laboratorium Penguji
- Formulir 8 : Berita Acara Pengambilan Contoh Uji
- Formulir 9 : Daftar Peralatan Produksi
- Formulir 10 : Daftar Peralatan Pengujian
- Formulir 11 : Tabel Pengukuran Kawat Baja Beton Pratekan Untuk Keperluan Konstruksi Beton

MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA,

ttd.

AIRLANGGA HARTARTO

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



Eko S.A. Cahyanto

KOP DIREKTORAT JENDERAL ILMATE

Nomor : /ILMATE.2/ / Jakarta,, 20

Lampiran : 1 (satu)

Hal : Pemberitahuan Pembinaan dan
Pengawasan Penerapan SNI Wajib
Kawat Baja Beton Pratekan

Yth.
Direktur PT
di -
tempat

Dalam rangka pelaksanaan pembinaan dan pengawasan SNI Wajib produk Kawat Baja Beton Pratekan Untuk Keperluan Konstruksi Beton sesuai Peraturan Menteri Perindustrian tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Kawat Baja Beton Pratekan Untuk Keperluan Konstruksi Beton Secara Wajib, bersama ini diberitahukan bahwa Direktorat Industri Logam akan melakukan pemeriksaan pada perusahaan Saudara yang rencananya dilaksanakan pada tanggal Pemeriksaan yang akan dilakukan meliputi:

- 1. Aspek legalitas yaitu dokumen IUI, SPPT SNI, Sertifikat Merek, dan ISO 9001:2008;
- 2. Fasilitas produksi dan pengendalian mutu; dan
- 3. Kesesuaian produk atas syarat mutu SNI.

Sehubungan dengan hal tersebut diatas, mohon agar Saudara menyiapkan materi pemeriksaan, mendampingi pemeriksa, dan menandatangani berita acara hasil pemeriksaan. Terlampir disampaikan Surat Tugas Tim Pengawas dari Direktorat Industri Logam yang akan melaksanakan pengawasan ke perusahaan Saudara.

Demikian, atas perhatian dan kerjasamanya, kami sampaikan terima kasih.

Direktur Industri Logam,

.....

- Tembusan:
- 1. Direktur Jenderal ILMATE;
 - 2. Kepala Dinas Perindustrian setempat;
 - 3. Peringgal.

KOP DIREKTORAT JENDERAL ILMATE

SURAT - TUGAS

Nomor:

Dalam rangka pengawasan pemberlakuan SNI Kawat Baja Beton Pratekan Untuk Keperluan Konstruksi Beton secara wajib, Direktur Jenderal Industri Logam, Mesin, Alat Transportasi, dan Elektronika, Kementerian Perindustrian menugaskan kepada:

NO.	NAMA	NIP	JABATAN
1.			PPSI
2.			PPSI
3.			

untuk:

- a. melakukan pengawasan pemberlakuan SNI Kawat Baja Beton Pratekan Untuk Keperluan Konstruksi Beton secara wajib pada:
Nama Perusahaan :
Alamat Pabrik :
No. Telp/Fax :
- b. melaporkan hasil pengawasan kepada Direktur Jenderal Industri Logam, Mesin, Alat Transportasi, dan Elektronika, Kementerian Perindustrian.

Demikian surat tugas ini dibuat agar dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

Jakarta,, 20.....

a.n. DIREKTUR JENDERAL
INDUSTRI LOGAM, MESIN, ALAT TRANSPORTASI,
DAN ELEKTRONIKA
Direktur Industri Logam,

.....

LABEL CONTOH UJI

Label Contoh uji dalam rangka Pengawasan pemberlakuan SNI Kawat Baja Beton Pratekan Untuk Keperluan Konstruksi Beton secara wajib

Kode Contoh uji* : ...

Produk : ...

No. SNI : ...

Tipe/jenis : ...

Merek : ...

Jumlah : ...

Tgl. Pengambilan Contoh : ...
uji

No. Berita Acara : ...

Lokasi Pengambilan Contoh : ...
uji

Nama PPC : ...

ID PPC : ...

* : sesuai dengan nomor berita acara pengambilan contoh uji

Mengetahui,
Pihak Perusahaan
PT

PPC

(tanda tangan dan stempel
perusahaan)
(nama jelas)

(tanda tangan)
(nama jelas)

DATA HASIL PENGAWASAN

Daftar Isian Pemeriksaan Teknis Perusahaan

I. KETERANGAN UMUM

1. Jenis Industri ...
2. a. Nama Penanggung Jawab ...
 b. Alamat ...
 c. Telepon/Fax/HP ...
 d. Kewarganegaraan ...
 e. Jabatan ...
3. a. Nama Perusahaan ...
 b. Bentuk Badan Hukum ...
 c. Alamat Kantor ...
 Kabupaten ...
 Propinsi ...
 Telepon/Fax ...
 Website/E-mail ...
 d. Alamat Pabrik ...
 Kabupaten ...
 Propinsi ...
 Telepon/Fax ...
 Website/E-mail ...
 e. Izin Usaha Industri Nomor: ...
 Tgl mulai berlaku: ... Tgl berlaku sampai: ...
 Instansi Penerbit: ...
4. a. Nama Kontak ...
 b. Telepon/HP ...

II. PRODUK YANG DILAKUKAN PENGAWASAN

BAGIAN 1 – PRODUK

1. Komoditi ...
2. Nomor SNI ...

3. Tipe/Jenis Produk ...
4. Merek Dagang * ...
5. Surat Pelimpahan merek dagang antara ...
pemilik merek dengan pihak-pihak lain
yang terkait dengan penggunaan merek
tersebut (Produsen dan atau importir)
6. Kapasitas Produksi per tahun (ton/tahun) ...
7. Tahun mulai produksi ...
8. Realisasi Produksi (ton/tahun) Tahun n: ...
Tahun n-1: ...
Tahun n-2: ...
9. Utilitas (%) Tahun n-1: ...
Tahun n-2: ...

* Lampirkan Surat Izin Merek Dagang atau Surat Pendaftaran Merek Dagang

BAGIAN 2 – DOKUMEN SNI

1. SPPT SNI Nomor: ...
Tgl mulai berlaku: Tgl berlaku sampai:
...
Instansi penerbit: ...
2. Sistem Manajemen Mutu ISO Sertifikat
9001:2008
3. Sertifikat SMM ISO 9001:2008 Nomor: ...
Tgl mulai berlaku: Tgl berlaku sampai:
...
Instansi penerbit: ...

BAGIAN 3 – PRODUKSI

1. Tata letak (*layout*) mesin peralatan produksi Terlampir
2. *Flow chart* proses produksi Terlampir
3. *Quality control process* Terlampir
4. Daftar Peralatan Produksi Terlampir
5. Jumlah Lini (*line*) Produksi yang sama ...
6. Teknologi Proses ...
7. Bahan Baku Sesuai dengan SNI..... Terlampir

BAGIAN 4 – PENGENDALIAN MUTU

1. Daftar Peralatan Pengujian Terlampir

2. Bukti kontrak pengujian mutu produk di luar pabrik *

* bila alat uji tidak dimiliki dan pengujian dilakukan di Lab pihak ke-3

BAGIAN 5 – PEMBUBUHAN TANDA SNI

1. Ilustrasi dan cara pembubuhan tanda SNI (misalnya label khusus, dicetak, dll) yang akan digunakan.

2. Jelaskan pada tahapan produksi ... mana pembubuhan tanda SNI dilakukan.

KETERANGAN TERSEBUT DI ATAS DIBUAT DENGAN SESUNGGUHNYA

(lokasi) , (tanggal, bulan, tahun)

(Ttd dan cap Perusahaan)

(Nama)

(Jabatan Pemohon)

BERITA ACARA PENGAWASAN

Pada hari ini, tanggal, bulan, tahun, sesuai dengan Surat Tugas Direktur Jenderal Industri Logam, Mesin, Alat Transportasi, dan Elektronika Nomor, tanggal, telah dilaksanakan pemeriksaan dan pengawasan SNI Kawat Baja Beton Pratekan Untuk Keperluan Konstruksi Beton pada:

Nama Perusahaan :
Alamat Perusahaan :
Produk :
Tipe/Jenis :
Nomor SNI :
Merek :

Hasil pemeriksaan sebagaimana tercantum dalam Daftar Isian Hasil Pemeriksaan terlampir.

Demikian Berita Acara Pengawasan ini dibuat dengan sebenar-benarnya.

Mengetahui,
Pihak Perusahaan

PPSI

(tanda tangan)
(nama jelas)

(tanda tangan)
(nama jelas)

Formulir 6

DAFTAR HADIR PENGAWASAN
SNI KAWAT BAJA BETON PRATEKAN UNTUK KEPERLUAN KONSTRUKSI
BETON SECARA WAJIB

[illegible]

KOP DIREKTORAT JENDERAL ILMATE

Nomor : Jakarta, 20.....

Lampiran :

Perihal : Pengujian Kawat Baja Beton
Pratekan Untuk Keperluan
Konstruksi Beton dalam rangka
Pengawasan

Yth.

Kepala Laboratorium Penguji

.....

di -

tempat

Dalam rangka pelaksanaan pengawasan SNI Kawat Baja Beton Pratekan Untuk Keperluan Konstruksi Beton secara wajib, bersama ini kami menugaskan Laboratorium Penguji Saudara untuk melakukan pengujian sebagai berikut:

Nama Produk : ...

Kode Contoh Uji* : ...

Jumlah : ...

* : sesuai dengan nomor berita acara pengambilan contoh uji

Contoh uji produk tersebut diatas diuji sesuai dengan persyaratan teknis dalam SNI (1154:2016, 1155:2016, atau 7701:2016) dan biaya pengujian dibebankan kepada DIPA Direktorat Pembina Industri.

Atas perhatian dan kerjasama Saudara kami sampaikan terima kasih.

a.n. DIREKTUR JENDERAL
INDUSTRI LOGAM, MESIN, ALAT TRANSPORTASI,
DAN ELEKTRONIKA

Direktur Industri Logam,

(nama jelas dan stempel)

BERITA ACARA PENGAMBILAN CONTOH UJI

Pada hari ini, tanggal, bulan, tahun, sesuai dengan Surat Tugas Direktur Jenderal Industri Logam, Mesin, Alat Transportasi, dan Elektronika Nomor, tanggal, telah dilaksanakan pengambilan contoh uji sebagai berikut:

Nama Produsen	: ...
Alamat Produsen	: ...
Produk	: ...
Tipe/jenis	: ...
Merek	: ...
Lokasi pengambilan contoh uji	: ...
Nomor kode produksi/stok	: ...
Jumlah dan Kode contoh uji	: ...
Nama PPC	: ...
ID PPC	: ...

Contoh uji tersebut dikemas, kemudian akan diserahkan kepada Laboratorium Penguji oleh PPC sebanyak untuk diuji sesuai SNI (1154:2016, 1155:2016, atau 7701:2016) dan sebanyak untuk disimpan di Laboratorium Penguji atau perusahaan yang bersangkutan sebagai arsip (dikemas dan disegel).

Demikian Berita Acara Pengambilan Contoh Uji ini dibuat dengan sesungguhnya.

Mengetahui,

Pihak Perusahaan
PT

PPC

(tanda tangan dan stempel
perusahaan)
(nama jelas)

(tanda tangan)
(nama jelas)

Formulir 9

DAFTAR PERALATAN PRODUKSI DALAM RANGKA PENGAWASAN
PEMBERLAKUAN SNI KAWAT BAJA BETON PRATEKAN UNTUK KEPERLUAN
KONSTRUKSI BETON SECARA WAJIB

Nama Perusahaan : ...

Alamat Pabrik : ...

[illegible]

DAFTAR PERALATAN PENGUJIAN DALAM RANGKA PENGAWASAN
PEMBERLAKUAN SNI KAWAT BAJA BETON PRATEKAN UNTUK KEPERLUAN
KONSTRUKSI BETON SECARA WAJIB

Nama Perusahaan : ...

Alamat Pabrik : ...

[illegible]

Tabel Pengukuran Kawat Baja Beton Pratekan Untuk Keperluan Konstruksi Beton

.....

a. Pengukuran Penampang

Nomor Contoh uji	Jenis/Kelas	Diameter Nominal (mm)	Titik Pengukuran					Rata-Rata (mm)	Syarat Mutu (mm)
			#1	#2	#3	#4	#5		
...

b. Pengukuran Panjang

Nomor Contoh uji	Penamaan	Panjang Nominal (m)	Hasil Pengukuran (m)	Toleransi	Syarat Mutu (m)
...

c. Pengukuran Berat

Nomor Contoh uji	Penamaan	Berat Nominal (Kg/m)	Hasil Pengukuran (Kg/m)	Toleransi	Syarat Mutu (Kg/m)
...