PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA

NOMOR

TENTANG

PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL INDONESIA (SNI)

KAWAT BAN (*BEAD WIRE*/KB) SECARA WAJIB

DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA

MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA,

Menimbang : a. bahwa dalam rangka melindungi keamanan, kesehatan, dan keselamatan konsumen dari penggunaan produk, meningkatkan daya saing industri nasional dan menjamin mutu hasil industri, dan menciptakan persaingan usaha yang sehat dan adil, perlu memberlakukan Standar Nasional Indonesia (SNI) secara wajib terhadap Kawat Ban (*Bead Wire*/KB);

b. bahwa berdasarkan pertimbangan sebagaimana dimaksud dalam huruf a, perlu menetapkan Peraturan Menteri Perindustrian tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia (SNI) Kawat Ban (*Bead Wire*/KB) Secara Wajib.

Mengingat : 1. Undang-Undang Nomor 7 Tahun 1994 tentang Pengesahan *Agreement Establishing The World Trade Organization* (Persetujuan Pembentukan Organisasi Perdagangan Dunia) (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 1994 Nomor 57, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 3564);

2. Undang-Undang Nomor 10 Tahun 1995 tentang Kepabeanan (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 1995 Nomor 75, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 3612) sebagaimana telah diubah dengan Undang-Undang Nomor 17 Tahun 2006 (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2006 Nomor 93, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 4661);

3. Undang-Undang Nomor 8 Tahun 1999 tentang Perlindungan Konsumen (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 1999 Nomor 42, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 3821);
4. Undang-Undang Nomor 3 Tahun 2014 tentang Perindustrian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 4, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 5492);
5. 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);
6. Undang-Undang Nomor 23 Tahun 2014 tentang Pemerintahan Daerah (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 244, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 5587) sebagaimana telah diubah terakhir dengan Undang-Undang Nomor 9 Tahun 2015 (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2015 Nomor 58, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 5679);
7. Peraturan Pemerintah Nomor 102 Tahun 2000 tentang Standardisasi Nasional (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2000 Nomor 199, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 4020);
8. 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);
9. Peraturan Presiden Nomor 7 Tahun 2015 tentang Organisasi Kementerian Negara (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2015 Nomor 8);
10. Peraturan Presiden Nomor 29 Tahun 2015 tentang Kementerian Perindustrian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2015 Nomor 54);
11. Keputusan Presiden Nomor 78 Tahun 2001 tentang Komite Akreditasi Nasional;

12. Keputusan Presiden Nomor 121/P Tahun 2014 tentang Pembentukan Kementerian dan Pengangkatan Menteri Kabinet Kerja Periode Tahun 2014 - 2019 sebagaimana telah diubah terakhir dengan Keputusan Presiden Nomor 83/P Tahun 2016;
13. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 86/M-IND/PER/9/2009 tentang Standar Nasional Indonesia Bidang Industri;
14. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 64/M-IND/PER/7/2011 tentang Jenis-jenis Industri Dalam Pembinaan Direktorat Jenderal dan Badan di Lingkungan Kementerian Perindustrian;
15. Peraturan Menteri Perdagangan Nomor 73/M-DAG/PER/9/2015 tentang Kewajiban Pencantuman Label Dalam Bahasa Indonesia Pada Barang;
16. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 107/M-IND/PER/11/2015 tentang Organisasi dan Tata Kerja Kementerian Perindustrian;
17. 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;
18. Peraturan Kepala Badan Standardisasi Nasional Nomor 3 Tahun 2013 tentang Pedoman Standardisasi Nasional Notifikasi dan Penyelisikan Dalam Kerangka Pelaksanaan *Agreement on Technical Barrier to Trade - World Trade Organization* (TBT - WTO);

MEMUTUSKAN:

Menetapkan : PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN TENTANG PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL INDONESIA (SNI) KAWAT BAN (*BEAD WIRE*/KB) SECARA WAJIB.

Bab I

Ketentuan Umum

Pasal 1

Dalam Peraturan Menteri ini yang dimaksud dengan:

1. Kawat Ban adalah kawat baja karbon tinggi atau kawat baja paduan yang digunakan sebagai penguat konstruksi bagian ban yang terpasang pada pelek dengan penampang lingkaran, permukaan polos dari hasil penarikan dingin (cold wire drawing) dilanjutkan dengan proses penghilangan tegangan sisa (stress relieving) dan dilapisi menggunakan metode electroless plating dengan paduan Tembaga-Timah putih (Cu-Sn) secara kontinyu untuk mencapai sifat mekanis dan kerekatan dengan karet sesuai dengan spesifikasi yang ditetapkan berdasarkan SNI 8347:2016.
2. Sertifikat Produk Penggunaan Tanda Standar Nasional Indonesia yang selanjutnya disebut SPPT-SNI adalah Sertifikat yang dikeluarkan oleh Lembaga Sertifikasi Produk (LSPro) kepada produsen yang dinyatakan mampu memproduksi Kawat Ban sesuai dengan persyaratan SNI 8347:2016.
3. Produsen Kawat Ban adalah industri yang mampu memproduksi Kawat Ban sesuai dengan persyaratan mutu SNI 8347:2016.
4. Pelaku Usaha Kawat Ban adalah perusahaan perwakilan produsen dan/atau perusahaan importir.
6. Pertimbangan Teknis adalah surat yang dikeluarkan oleh Direktur Jenderal Pembina industri yang menetapkan bahwa produk yang memiliki kesamaan nomor *Harmonized System* (HS) dinyatakan tidak wajib mengikuti ketentuan SNI secara wajib karena alasan tertentu, keperluan khusus dan/atau memiliki standar yang berbeda dengan SNI.
7. Surat Keterangan Konsultasi SPPT-SNI adalah surat Direktur Pembina Industri yang ditujukan kepada LSPro dan Perusahaan pemohon berdasarkan permohonan SPPT-SNI yang menerangkan bahwa perusahaan pemohon SPPT-SNI secara teknis telah memenuhi persyaratan untuk ditindaklanjuti pada proses sertifikasi produk. (konsultasi biro hukum)

8. Lembaga Sertifikasi Produk yang selanjutnya disebut LSPro adalah lembaga yang ditunjuk oleh Menteri Perindustrian untuk melakukan kegiatan Sertifikasi Produk Penggunaan Tanda SNI Kawat Ban.
9. Laboratorium Penguji adalah laboratorium yang ditunjuk oleh Menteri Perindustrian untuk melakukan kegiatan pengujian terhadap jenis Kawat Ban sesuai persyaratan SNI.
10. Komite Akreditasi Nasional, yang selanjutnya disebut KAN adalah lembaga non struktural, yang berada di bawah dan bertanggung jawab langsung kepada Presiden dengan tugas menetapkan sistem akreditasi dan sertifikasi serta berwenang untuk mengakreditasi lembaga dan laboratorium penguji untuk melakukan kegiatan sertifikasi.
11. Sistem Manajemen Mutu, yang selanjutnya disingkat SMM, adalah rangkaian kegiatan dalam rangka penerapan manajemen mutu menurut SMM SNI ISO 9001:2008 atau revisinya.
12. Lembaga Sertifikasi Sistem Manajemen Mutu, yang selanjutnya disingkat LSSMM, adalah lembaga yang melakukan kegiatan sertifikasi SMM.
13. Petugas Pengambil Contoh, yang selanjutnya disingkat PPC adalah petugas yang disertifikasi oleh Lembaga Sertifikasi Personel PPC untuk melaksanakan pengambilan contoh (Pedoman KAN 503-2004).
14. Petugas Pengawas Standar barang dan/atau jasa di Pabrik, yang selanjutnya disingkat PPSP, adalah Pegawai Negeri Sipil di pusat atau daerah yang ditugaskan untuk melakukan pengawasan barang dan/atau jasa di lokasi produksi dan di luar lokasi kegiatan produksi yang SNI-nya telah diberlakukan secara wajib.
15. Surveilan adalah pengecekan secara berkala dan/atau secara khusus oleh LSPro terhadap Produsen Kawat Ban yang telah memperoleh SPPT-SNI Kawat Ban atas konsistensi penerapan SNI.

16. Pengawasan adalah mekanisme pemeriksaan terhadap Produsen dan Pelaku Usaha atas pemenuhan ketentuan

pemberlakuan SNI Kawat Ban Secara Wajib yang meliputi kegiatan produksi, mutu produk, dan/atau peredaran produk.

17. Menteri adalah menteri yang menyelenggarakan urusan pemerintahan di bidang perindustrian.
18. Direktur Jenderal Pembina Industri adalah Direktur Jenderal Industri Logam, Mesin, Alat Transportasi, dan Elektronika, Kementerian Perindustrian.
19. Kepala BPPI adalah Kepala Badan Penelitian dan Pengembangan Industri, Kementerian Perindustrian.
20. Direktur Pembina Industri adalah Direktur Industri Logam Direktorat Jenderal Industri Logam Mesin Alat Transportasi dan Elektronika, Kementerian Perindustrian.
21. Dinas Provinsi adalah satuan kerja perangkat daerah di tingkat provinsi yang menyelenggarakan urusan pemerintahan di bidang perindustrian.
22. Dinas Kabupaten/Kota adalah satuan kerja perangkat daerah di tingkat kabupaten/kota yang menyelenggarakan urusan pemerintahan di bidang perindustrian.

Bab II
Pemberlakuan SNI Wajib
Pasal 2

(1) Memberlakukan SNI Kawat Ban secara wajib untuk jenis produk dengan nomor SNI dan nomor Pos Tarif/HS *Code* sebagai berikut:

Jenis Produk	Nomor SNI	HS *Code*
Kawat Ban setelah dilapisi paduan Tembaga – Timah Putih (Cu-Sn) dengan diameter 0,70 mm hingga 2,10 mm	8347:2016	7217.30.11 7217.30.21 7217.30.34 7217.90.90 7229.90.20

(2) Penerapan SNI Kawat Ban secara wajib sebagaimana dimaksud pada ayat (1) berlaku untuk Kawat Ban hasil produksi dalam negeri atau asal impor yang beredar di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia.

(3) Pemberlakuan SNI Kawat Ban secara wajib sebagaimana dimaksud pada ayat (1) berlaku untuk Baja Bukan Paduan dan Baja Paduan Lainnya.

Pasal 3

(1) Pemberlakuan SNI Kawat Ban secara wajib tidak berlaku bagi Kawat yang memiliki kesamaan nomor HS dengan nomor HS sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (1) apabila berdasarkan:
   a. alasan teknis:
      1) produk sejenis yang memiliki standar tersendiri dengan ruang lingkup, klasifikasi dan/atau syarat mutu yang berbeda dengan SNI 8347:2016;
      2) memiliki fungsi bukan digunakan untuk kawat ban; dan
   b. keperluan khusus bagi Kawat yang berfungsi sebagai Kawat Ban untuk:
      1) bahan baku produk tujuan ekspor;
      2) barang contoh untuk keperluan riset dan pengembangan produk paling banyak 200 kg; atau
      3) contoh uji SPPT SNI.

(2) Produk sebagaimana dimaksud dalam ayat (1) hanya dapat diimpor oleh:
   a. Importir Produsen (IP) untuk:
      1) bahan baku produk tujuan ekspor;
      2) barang contoh untuk keperluan riset dan pengembangan produk paling banyak 200 kg;
   b. Importir Umum (IU) untuk:
      1) contoh uji SPPT-SNI;
      2) memiliki standar tersendiri dengan lingkup, jenis dan kegunaan yang berbeda dengan SNI 8347:2016;

(3) Impor produk sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a dan huruf b wajib melalui Pertimbangan Teknis dari Direktur Jenderal Pembina Industri.

Pasal 4

Produsen Kawat Ban wajib menerapkan SNI 8347:2016 dengan:

a. memiliki SPPT-SNI Kawat Ban;
b. membubuhkan tanda SNI pada setiap kemasan Kawat Ban;
c. Produk kawat ban harus memenuhi SNI 8347:2016.

Pasal 5

Produsen Kawat Ban sebagaimana dimaksud dalam pasal 3 harus memiliki Peralatan produksi untuk melakukan proses *pickling*, penarikan kawat (*drawing*), perlakuan panas (*heat treatment*), dan pelapisan (*bead plating*).

Pasal 6

Produsen Kawat Ban sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 harus memiliki paling sedikit peralatan uji berupa :

a. Peralatan uji dimensi (diameter, kelonjongan dan kelurusan);
b. Peralatan uji komposisi kimia;
c. Peralatan uji mekanis (kuat tarik, elongasi dan puntir atau *twist*).

Pasal 7

Setiap kemasan Kawat Ban dengan nomor SNI 8347:2016, wajib diberi penandaan dengan cara cetak/printing, sebagai berikut:

a. Label kemasan Kawat Ban mencantumkan minimal:
    1. Nama Produk;
    2. Nama Produsen;
    3. Inisial/merek/logo produsen;
    4. Kode Produksi;
    5. Tanggal, bulan dan tahun pembuatan;
    6. Spesifikasi (jenis, kelas, simbol dan ukuran);
    7. Berat bersih (kg);
    8. Berat kotor (kg);
    9. SNI 8347:2016; dan
    10. No. ID LSPro.
b. Tanda SNI sebagaimana dimaksud pada huruf a angka 9 sebagai berikut:

Pasal 8

(1) Pelaku Usaha dapat bekerja sama dengan Produsen dalam penerapan SPPT-SNI untuk produk yang akan diedarkan di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia dengan dibuktikan adanya kontrak kerjasama pembuatan produk ber-SNI.

(2) Nama Pelaku Usaha yang memiliki kerja sama dengan produsen Kawat Ban dapat dicantumkan dalam SPPT SNI yang dimiliki oleh Produsen.

Bab III

Sertifikasi Produk

Pasal 9

(1) Permohonan penerbitan SPPT SNI Kawat Ban ditujukan kepada LSPro yang telah diakreditasi oleh KAN sesuai ruang lingkup SNI 8347:2016 dan ditunjuk oleh Menteri.

(2) Permohonan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) diajukan oleh:
   a. Produsen Kawat Ban;
   b. Perusahaan perwakilan produsen (bagi perusahaan produsen yang berada di luar negeri);
   c. Perusahaan importir.

(3) Perusahaan produsen yang berada di luar negeri sebagaimana dimaksud pada ayat (2) hanya dapat menunjuk 1 (satu) perusahaan perwakilan produsen yang berkedudukan di Indonesia untuk mengajukan permohonan SPPT-SNI.

(4) Legalitas perusahaan perwakilan produsen dan

perusahaan importir sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dibuktikan dengan dokumen sebagai berikut:

a. Tanda Daftar Perusahaan (TDP);
b. Surat Izin Usaha Perdagangan (SIUP);
c. Angka Pengenal Importir (API); dan
d. Surat Pernyataan bermaterai, yang menyatakan bertanggung jawab atas peredaran Kawat Ban sesuai dengan ketentuan SNI wajib.

(5) Perusahaan perwakilan produsen dan perusahaan importir sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf b dan c dicantumkan dalam SPPT-SNI Kawat Ban milik produsen.

(6) Perusahaan perwakilan produsen dan perusahaan importir sebagaimana dimaksud pada ayat (5) dilarang menunjuk perusahaan lain dalam melakukan importasi.

Pasal 10

(1) Dalam mengajukan permohonan SPPT-SNI Kawat Ban sebagaimana dimaksud dalam Pasal 9 ayat (1), Produsen dan Pelaku Usaha wajib memenuhi persyaratan administrasi, dengan menunjukkan dokumen asli dan menyerahkan fotokopi berupa:

a. Surat Keterangan Konsultasi SPPT-SNI Kawat Ban;
b. Izin Usaha Industri (IUI) atau surat izin sejenis dengan lingkup usaha industri Kawat Ban dan bagi Pelaku Usaha luar negeri, surat izin sejenis dimaksud harus diterjemahkan ke dalam bahasa Indonesia oleh penerjemah tersumpah; dan
c. Sertifikat Merek atau Tanda daftar Merek Kawat Ban, yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual (DJKI), Kementerian Hukum dan HAM untuk Kawat Ban dan/atau Perjanjian Lisensi dari pemilik merek, yang telah didaftarkan pada DJKI, Kementerian Hukum dan HAM, sesuai dengan ketentuan Pasal 43 Undang-Undang Nomor 15 Tahun 2001 tentang Merek.

(2) Permohonan penerbitan Surat Keterangan Konsultasi SPPT-SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1) ditujukan kepada Direktur Pembina Industri.

(3) Surat permohonan penerbitan Surat Keterangan

Konsultasi SPPT-SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (2) wajib ditandatangani oleh Direktur Perusahaan atau pejabat setingkat Direktur sebagai penanggung jawab.

Pasal 11

(1) Pemohon Surat Keterangan Konsultasi SPPT-SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 10 ayat (1) huruf a harus menunjukan dokumen asli dan menyerahkan fotokopi dokumen sebagai berikut:
   a. 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 dan spesifikasi produk yang diajukan untuk mendapatkan SPPT-SNI;
      6. LSPro yang akan dipilih oleh Produsen pemohon;
      7. jenis produk serta realisasi produksi 3 (tiga) tahun terakhir; dan
      8. rencana jumlah barang yang akan diekspor per tahun ke Indonesia (Produsen luar negeri).
   b. perizinan sebagai berikut:
      1. Produsen dalam negeri, meliputi IUI, TDP, dan NPWP; atau
      2. Produsen luar negeri, meliputi:
         a) izin usaha bidang industri Kawat Ban dari negera asal produk yang telah diterjemahkan dalam bahasa Indonesia; dan
         b) penunjukan perusahaan perwakilan produsen di Indonesia yang telah dilengkapi dengan SIUP, TDP, dan NPWP perusahaan perwakilan produsen dimaksud.

(2) Penunjukan perusahaan perwakilan produsen sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b angka 2 huruf b) wajib dilengkapi:
   a. bukti kerja sama dan pelimpahan wewenang antara produsen dan importir tentang tanggung jawab pelaksanaan pemenuhan ketentuan SNI wajib atas

peredaran Kawat Ban;

b. surat pernyataan perusahaan perwakilan produsen bertanggungjawab atas segala sesuatu yang terjadi atas pemenuhan ketentuan penerapan SNI secara wajib pada Kawat Ban asal impor yang akan beredar di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia;

c. profil perusahaan perwakilan produsen yang ditunjuk;

d. realisasi impor Kawat Ban:

   1. 3 (tiga) tahun terakhir; dan/atau
   2. 6 (enam) bulan terakhir untuk perusahaan importir baru.

(3) Pembuktian kebenaran pemenuhan ketentuan sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dan/atau ayat (1) jika diperlukan Direktur Pembina Industri dapat melakukan verifikasi kemampuan dan kelayakan Pelaku Usaha pemohon dalam penerapan SNI dalam penerbitan atau penolakan Surat Keterangan Konsultasi SPPT-SNI.

(4) Berdasarkan hasil verifikasi atas dokumen permohonan sebagaimana dimaksud pada pada ayat (3), Direktur Pembina Industri menerbitkan atau menolak untuk menerbitkan Surat Keterangan Konsultasi SPPT-SNI dalam waktu paling lambat 5 (lima) hari kerja terhitung sejak dokumen permohonan Surat Keterangan Konsultasi SPPT-SNI diterima dengan lengkap dan benar.

(5) Surat Keterangan Konsultasi SPPT–SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (4) berlaku selama 1 (satu) tahun sejak diterbitkan.

Pasal 12

(1) Penerbitan SPPT-SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 9 dilakukan melalui sistem sertifikasi Tipe 5, yaitu:

a. pengujian kesesuaian mutu Kawat Ban sesuai dengan ketentuan SNI 8347:2016; dan

b. audit proses produksi dan penerapan SMM ISO 9001:2008 atau revisinya.

(2) Pengujian kesesuaian mutu Kawat Ban sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a dilakukan oleh:

a. Laboratorium Uji di dalam negeri yang telah

diakreditasi oleh KAN sesuai ruang lingkup SNI 8347:2016 dan ditunjuk oleh Menteri; atau

b. Laboratorium Uji di luar negeri yang telah diakreditasi oleh lembaga akreditasi di tempat Laboratorium Uji berada yang mempunyai perjanjian saling pengakuan (*Mutual Recognition Agreement*/MRA) dengan KAN dan negara tempat Laboratorium Uji 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 sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b dilakukan sesuai SNI ISO 9001:2008 atau revisinya terhadap sertifikat penerapan SMM dari LSSMM yang telah diakreditasi oleh KAN atau lembaga akreditasi yang telah menandatangani perjanjian saling pengakuan (*Multilateral Recognition Arrangement*/MLA) dengan KAN.

(4) Dalam hal LSPro dan/atau Laboratorium Uji yang telah diakreditasi oleh KAN sesuai ruang lingkup SNI 8347:2016 belum tersedia atau belum mencukupi kebutuhan, Menteri dapat menunjuk LSPro dan/atau Laboratorium Uji yang kompetensinya telah dievaluasi oleh BPPI.

(5) LSPro dan/atau Laboratorium Uji yang ditunjuk oleh Menteri sebagaimana dimaksud pada ayat (4) harus telah diakreditasi oleh KAN dalam waktu paling lama 2 (dua) tahun terhitung sejak tanggal penunjukan.

Pasal 13

Dalam proses sertifikasi, LSPro sebagaimana dimaksud dalam Pasal 9 ayat (1) melaksanakan:

a. audit pada proses produksi dan penerapan SMM sesuai SNI ISO 9001:2008 atau revisinya; dan

b. pengambilan contoh uji.

Pasal 14

(1) Pengambilan contoh uji sebagaimana dimaksud dalam Pasal 13 huruf b dilakukan oleh Petugas Pengambil

Contoh (PPC) dalam rangka:

a. sertifikasi SPPT-SNI Kawat Ban;
b. Surveilan; atau
c. pengawasan penerapan SNI di lokasi produksi dan/atau di luar lokasi produksi.

(2) Pengambilan contoh dalam rangka:

a. sertifikasi atau surveilan SPPT-SNI Kawat Ban berdasarkan surat tugas dari LSPro;
b. pengawasan penerapan SNI di lokasi produksi atau di luar lokasi produksi berdasarkan surat tugas dari Direktur Jenderal Pembina industri.

Pasal 15

(1) Pengambilan contoh dalam rangka sertifikasi atau Surveilan SPPT-SNI Kawat Ban, dilaksanakan oleh PPC di lokasi produksi dengan ketentuan:

a. prosedur pengambilan contoh uji dilakukan sesuai dengan Skema Sertifikasi sebagaimana tercantum dalam Lampiran I Peraturan Menteri ini; dan
b. pengambilan contoh tetap dapat dilaksanakan tanpa melalui proses audit apabila Kawat Ban diproduksi dan diajukan dalam jangka waktu 6 (enam) bulan terhitung sejak tanggal audit.

(2) Pengambilan contoh untuk keperluan pengawasan penerapan SNI di pabrik oleh PPSP dan PPC dilakukan dengan ketentuan sebagai berikut:

a. pengambilan contoh dilakukan secara acak;
b. Kawat Ban dikelompokkan berdasarkan setiap kelas kuat tarik, kelas lapisan Sn, dan ukuran diameter;
c. gulungan Kawat Ban sampai dengan 20 ton dari jenis, ukuran dan kelas yang sama, diambil satu contoh uji dengan ukuran minimum 12 meter dari ujung luar gulungan, selebihnya berdasarkan kelipatannya dan sebanyak-banyaknya 5 contoh uji;

(3) Pengambilan contoh dalam rangka pengawasan penerapan SNI di luar lokasi produksi oleh PPSP dilaksanakan dengan ketentuan sebagai berikut:

a. pengambilan contoh dilakukan dengan bekerjasama dengan PPC;
b. proses pengambilan contoh dituangkan berita acara pengambilan contoh yang disaksikan oleh pihak perusahaan/pemilik barang; dan
c. berita acara pengambilan contoh sebagaimana dimaksud pada huruf b dapat menggunakan tanda bukti pembelian/kuitansi dengan memuat paling sedikit informasi sebagai berikut:
   1. nama dan alamat Pelaku Usaha dan perusahaan pemilik barang;
   2. jenis barang; dan
   3. tanggal pembelian.

Pasal 16

Teknis pelaksanaan pengambilan contoh dilakukan dengan ketentuan sebagai berikut:

a. dalam rangka SPPT-SNI Kawat Ban dan surveilan dilaksanakan oleh PPC di lokasi produksi dengan ketentuan:
   1. produk yang diperiksa harus sesuai dengan SNI 8347:2016 dikelompokkan sedemikian rupa sehingga mudah diindetifikasikan dan setiap satu macam jenis, kelas kuat tarik, kelas lapisan Sn, dan ukuran diameter, satu contoh uji dengan ukuran minimum 12 meter dari ujung terluar gulungan;
   2. lokasi pengambilan contoh uji dilakukan secara acak pada proses produksi dan/atau di gudang; dan
   3. petugas yang mengambil contoh harus diberi keleluasaan oleh pihak produsen untuk melakukan tugasnya.
b. dalam rangka pengawasan penerapan SPPT-SNI Kawat Ban oleh PPSP di lokasi produksi dengan ketentuan:
   1. pengambilan contoh dilakukan PPC sesuai dengan tata cara yang diatur dalam SNI 8347:2016;
   2. contoh diambil secara acak, terdiri dari: contoh uji diambil 1 (satu) kali untuk setiap satu macam jenis, kelas kuat tarik, kelas lapisan Sn, dan ukuran diameter, satu contoh uji dengan ukuran minimum

12 meter dari ujung terluar gulungan;

3. lokasi pengambilan contoh uji dilakukan pada proses produksi dan/atau di gudang;
4. petugas yang mengambil contoh harus diberi keleluasaan oleh pihak produsen untuk melakukan tugasnya; dan
5. apabila proses produksi tidak berjalan maka contoh diambil dari 5 (lima) gulungan pada stok yang tersedia;

c. dalam rangka pengawasan penerapan SPPT-SNI Kawat Ban oleh PPSP di luar lokasi produksi dengan ketentuan:
   1. pengambilan contoh di luar lokasi produksi dilakukan oleh PPC;
   2. pengambilan contoh dilaksanakan dengan membuat berita acara pengambilan contoh yang disaksikan oleh pihak perusahaan/pemilik barang sebagaimana dimaksud dalam Formulir 5;
   3. jika pengambilan contoh dilakukan dengan cara pembelian, ukuran contoh uji tidak boleh kurang dari 12 meter; dan
   4. berita acara pengambilan contoh dapat menggunakan tanda bukti pembelian/kuitansi contoh minimal memuat informasi;
      a) nama dan alamat produsen, perwakilan produsen, importir dan perusahaan pemilik barang;
      b) jenis produk yang dibeli; dan
      c) tanggal pembelian.

Pasal 17

Pengiriman contoh uji ke Laboratorium Penguji dalam rangka:

a. sertifikasi atau surveilan SPPT-SNI Kawat Ban dilakukan oleh produsen atas tanggung jawab PPC; dan
b. pengawasan penerapan SNI wajib dilakukan oleh PPSP

Pasal 18

Pelaksanaan pengujian Kawat Ban mengacu pada Pasal 8 SNI 8347:2016.

Pasal 19

(1) Pelaksanaan audit sebagaimana dimaksud dalam Pasal 12 ayat (3) dilakukan oleh Tim Auditor.
(2) Apabila berdasarkan hasil audit sebagaimana dimaksud pada ayat (1) ditemukan ketidaksesuaian dengan persyaratan, Pelaku Usaha pemohon SPPT-SNI Kawat Ban harus melakukan tindakan perbaikan.

Pasal 20

(1) Dalam proses penerbitan SPPT-SNI, Tim Evaluasi LSPro/panel melakukan rapat evaluasi pembahasan:
    a. Surat Keterangan Konsultasi SPPT-SNI Kawat Ban;
    b. Sistem Manajemen Mutu (SMM); dan
    c. Laporan Hasil Uji (LHU) dan/atau Sertifikat Hasil Uji (SHU).
(2) LSPro sebagaimana dimaksud dalam Pasal 12 wajib mengundang Direktorat Pembina Industri dalam rapat evaluasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1).
(3) Hasil rapat evaluasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) menghasilkan keputusan:
    a. penerbitan atau perpanjangan SPPT-SNI Kawat Ban, jika memenuhi persyaratan sertifikasi;
    b. penundaan penerbitan atau perpanjangan SPPT-SNI Kawat Ban, jika belum memenuhi persyaratan sertifikasi dan Pelaku Usaha pemohon melakukan perbaikan;
    c. penolakan penerbitan atau perpanjangan SPPT-SNI Kawat Ban, jika tidak memenuhi persyaratan sertifikasi;
    d. pencabutan SPPT-SNI Kawat Ban; atau
    e. perubahan SPPT-SNI Kawat Ban terkait daftar perusahaan perusahaan perwakilan produsen atau perusahaan importir dan/atau merek.

Pasal 21

Dalam menerbitkan SPPT-SNI Kawat Ban, LSPro sebagaimana dimaksud dalam Pasal 12 wajib mencantumkan

paling sedikit informasi mengenai:

a. nama dan alamat Produsen Kawat Ban;
b. alamat pabrik;
c. nama penanggung jawab;
d. nama dan alamat perusahaan importir atau perusahaan perwakilan importir (bagi Produsen Kawat Ban luar negeri);
e. nomor dan judul SNI;
f. jenis produk, kelas produk, dan diameter-dalam nominal; dan
g. merek.

Pasal 22

(1) LSPro sebagaimana dimaksud dalam Pasal 12 hanya boleh menerbitkan 1 (satu) SPPT-SNI Kawat Ban untuk 1 (satu) Produsen Kawat Ban pemohon dengan jenis produk dan nomor SNI yang sama.
(2) Dalam 1 (satu) SPPT-SNI yang diterbitkan oleh LSPro hanya dapat dicantumkan 1 (satu) perusahaan perwakilan/importir.

Pasal 23

(1) LSPro sebagaimana dimaksud dalam Pasal 12 wajib melaporkan keputusan penerbitan, penundaan, penolakan, dan pelimpahan SPPT-SNI Kawat Ban kepada Direktur Jenderal Pembina Industri dan Kepala BPPI dalam waktu paling lama 7 (tujuh) hari kerja terhitung sejak tanggal keputusan diterbitkan.

(2) LSPro yang menerbitkan SPPT-SNI Kawat Ban bertanggung jawab untuk melaksanakan Surveilan penerapan SPPT-SNI Kawat Ban yang diterbitkan.
(3) Surveilan sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilakukan paling sedikit 1 (satu) kali dalam 1 (satu) tahun.

Pasal 24

(1) Importasi Kawat Ban hanya dapat dilakukan oleh perusahaan perwakilan produsen atau perusahaan importir yang tercantum dalam SPPT-SNI Kawat Ban

sebagaimana dimaksud dalam Pasal 11 ayat (2).

(2) Perusahaan perwakilan produsen atau perusahaan importir sebagaimana dimaksud pada ayat (1) bertanggung jawab atas segala sesuatu yang terjadi terkait pemenuhan seluruh ketentuan penerapan SNI 8347:2016 secara wajib terhadap Kawat Ban yang impor dan beredar di Indonesia.

Bab IV

Pengecualian Pemberlakuan SNI Kawat Ban

Pasal 25

Pemberlakuan SNI Kawat Ban secara wajib sebagaimana dimaksud dalam pasal 2 dikecualikan bagi :

a. Kawat Ban yang memiliki spesifikasi berbeda dengan ruang lingkup SNI 8347:2016;
b. Kawat Ban asal impor dengan klasifikasi produk dan nomor pos tarif/HS Code sesuai dengan ketentuan sebagaimana dimaksud dalam pasal 2 ayat (1), yang merupakan :
    1. contoh uji dalam rangka permohonan SPPT-SNI Kawat Ban;
    2. contoh uji dalam rangka penelitian dan pengembangan;
    3. contoh barang untuk pameran; atau
    4. barang ekspor yang diimpor kembali.

Pasal 26

(1) Pemberlakuan SNI 8347:2016 secara wajib dikecualikan bagi Kawat Ban asal impor yang memiliki kesamaan nomor pos tarif/HS *Code* sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (1), apabila berdasarkan:
    a. alasan teknis, yaitu produk memiliki standar sendiri atau standar internasional dengan ruang lingkup, klasifikasi, dan/atau syarat mutu yang berbeda dengan SNI 8347:2016; atau
    b. keperluan khusus, yaitu:
        1. merupakan contoh uji SPPT-SNI Kawat Ban;

atau

2. sebagai barang contoh untuk pameran.

(2) Impor Kawat Ban sebagaimana dimaksud pada ayat (1) harus melalui Pertimbangan Teknis.

(3) Pertimbangan Teknis sebagaimana dimaksud pada ayat (2) ditujukan kepada Direktur Jenderal Bea dan Cukai.

Bab V

Pertimbangan Teknis

Pasal 27

(1) Pertimbangan Teknis sebagaimana dimaksud dalam Pasal 26 ayat (2) diterbitkan oleh Direktur Jenderal Pembina Industri berdasarkan permohonan dari perusahaan perusahaan perwakilan produsen atau perusahaan importir.

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

(3) Permohonan Pertimbangan Teknis sebagaimana dimaksud pada ayat (1) diajukan oleh perusahaan perwakilan produsen dan perusahaan importir dalam jaringan (*online*) melalui Sistem Informasi Industri Nasional yang terkoneksi dengan portal *Indonesia National Single Window* (INSW).

(4) Pertimbangan Teknis memuat paling sedikit informasi sebagai berikut:

a. nama dan alamat perusahaan pemohon;
b. kegunaan;
c. jumlah produk yang akan diimpor; dan
d. spesifikasi produk.
e. Laporan Pajak

Pasal 28

(1) Permohonan Pertimbangan Teknis sebagaimana dimaksud dalam Pasal 26 ayat (2) harus dilengkapi dengan persyaratan administrasi sebagai berikut:

a. fotokopi IUI/Tanda Daftar Industri (TDI), bagi Importir Produsen (IP);
b. fotokopi Surat Izin Usaha Perdagangan (SIUP), bagi Importir Umum (IU);

c. fotokopi Angka Pengenal Importir;
d. fotokopi sertifikat Merek/tanda daftar Merek;
e. fotokopi Nomor Pokok Wajib Pajak (NPWP);
f. *mill certificate* atau *factory test certificate* atau standar acuan lain yang berlaku secara internasional;
g. kapasitas produksi terpasang, bagi IP;
h. realisasi produksi per tahun, selama 3 (tiga) tahun terakhir, bagi IP;
i. Rencana Kebutuhan Impor Barang (RKIB) untuk 6 (enam) bulan;
j. realisasi impor;
k. surat pernyataan bermaterai (bagi IP), yang menyatakan bahwa Kawat Ban yang diimpor merupakan:
    1. komponen produk tujuan ekspor, wajib dibuktikan dengan kontrak kerjasama beserta *Purchase Order* (PO) atau dokumen sejenis dari pembeli luar negeri;
    2. barang contoh uji untuk keperluan riset dan pengembangan produk;
    3. barang contoh uji untuk pameran, wajib dibuktikan dengan keikutsertaan pameran dan melampirkan Surat Kesanggupan yang menyatakan bahwa barang dimaksud akan di ekspor kembali; dan/atau
    4. produk sejenis yang memiliki ruang lingkup simbol, klasifikasi dan/atau syarat mutu yang berbeda dengan SNI 8347:2016;

l. surat pernyataan bermaterai (bagi IU), yang menyatakan bahwa Kawat Ban yang diimpor merupakan:
    1. hibah dari negara asing dan bukan merupakan pinjaman (*loan*);
    2. barang contoh uji untuk pameran; dan/atau
    3. contoh uji SPPT-SNI Kawat Ban.
m. Surat pernyataan bermaterai dan bukti yang menyatakan bahwa Kawat Ban yang diimpor telah memenuhi ketentuan pertimbangan teknis sebagaimana dimaksud dalam pasal 26 ayat 2.

(2) Direktur Jenderal Pembina Industri dapat menugaskan Direktur Pembina Industri dan/atau berkoordinasi dengan instansi terkait untuk melakukan verifikasi atas kelengkapan dan kebenaran dokumen persyaratan administrasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1).

(3) Perusahaan perwakilan produsen dan perusahaan importir pemohon Pertimbangan Teknis sebagaimana dimaksud dalam Pasal 26 ayat (2) harus menyerahkan surat dari Produsen dalam negeri atau asosiasi industri, terkait spesifikasi produk yang akan diimpor dan/atau kemampuan produksi industri dalam negeri kepada verifikator jika diminta dalam proses verifikasi sebagaimana pada ayat (2) melalui surat Direktur Pembina industri.

(4) Berdasarkan hasil verifikasi sebagaimana dimaksud pada ayat (2), Direktur Jenderal Pembina Industri menerbitkan atau menolak untuk menerbitkan Pertimbangan Teknis dalam waktu paling lambat 5 (lima) hari kerja, terhitung sejak dokumen permohonan Pertimbangan Teknis diterima dengan lengkap dan benar.

Pasal 29

(1) Pertimbangan Teknis sebagaimana dimaksud dalam Pasal 26 ayat (2) berlaku selama 6 (enam) bulan, terhitung sejak tanggal diterbitkan.

(2) Perusahaan perwakilan produsen dan perusahan importir wajib menyampaikan laporan realisasi impor dan penggunaannya berdasarkan Pemberitahuan Impor Barang (PIB) dan/atau Pemberitahuan Ekspor Barang (PEB) kepada Direktur Pembina Industri dalam waktu paling lambat 6 (enam) bulan, terhitung sejak tanggal Pertimbangan Teknis diterbitkan atau setiap kali pengajuan permohonan Pertimbangan Teknis.

(3) Direktur Pembina Industri melakukan monitoring dan evaluasi atas kebenaran laporan sebagaimana dimaksud pada ayat (2).

Pasal 30

(1) Kawat Ban yang telah beredar di wilayah Negara

Kesatuan Republik Indonesia dan tidak memenuhi ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 harus ditarik dari peredaran dan dimusnahkan.

(2) Penarikan dari peredaran dan pemusnahan Kawat Ban sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan oleh perusahaan perwakilan produsen atau perusahaan importir dan diawasi oleh instansi yang berwenang.

(3) Tata cara penarikan dari peredaran dan pemusnahan Kawat Ban sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilakukan sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Bab VI
Kewajiban Produsen, Pelaku Usaha dan LSPro

Pasal 31

(1) Produsen dan Pelaku Usaha dilarang memproduksi, mengimpor, dan/atau mengedarkan Kawat Ban yang tidak memenuhi ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2.

(2) Produsen Kawat Ban wajib bertanggung jawab atas jaminan mutu Kawat Ban hasil produksi dalam negeri dan luar negeri sesuai dengan SNI 8347:2016.

(3) Produsen dan Pelaku Usaha wajib menyampaikan:
   a. laporan realisasi produksi Kawat Ban secara berkala setiap tahun bagi Produsen Kawat Ban dalam negeri; atau
   b. laporan realisasi impor Kawat Ban secara berkala setiap 6 (enam) bulan bagi Pelaku Usaha Kawat Ban;

   kepada Direktur Jenderal Pembina Industri.

(4) Pelaku Usaha Kawat Ban wajib bertanggung jawab atas jaminan mutu Kawat Ban asal impor sesuai dengan SNI 8347:2016.

Pasal 32

(1) LSPro sebagaimana dimaksud dalam Pasal 12 ayat (4) wajib melaporkan dan melampirkan salinan SPPT-SNI yang telah diterbitkan atau dicabut oleh LSPro kepada Direktur Jenderal Pembina Industri dan Kepala BPPI.

(2) LSPro yang menerbitkan SPPT-SNI Kawat Ban

bertanggung jawab terhadap pelaksanaan pengawasan dan pemantauan penggunaan tanda SNI atas SPPT-SNI yang diterbitkan.

Pasal 33

(1) Produsen dan Pelaku Usaha wajib melaporkan pelaksanaan realisasi produksi dan/atau impor Kawat Ban kepada Direktur Pembina Industri.

(2) Laporan realisasi produksi dan/atau impor Kawat Ban sebagaimana dimaksud pada ayat (1) disampaikan dalam bentuk tertulis yang memuat paling sedikit informasi sebagai berikut:
   a. identitas Pelaku Usaha;
   b. kapasitas produksi, bagi Produsen Kawat Ban;
   c. volume impor, bagi importir Kawat Ban;
   d. klasifikasi dan jumlah Kawat Ban;
   e. ukuran Kawat Ban, bagi importir Kawat Ban;
   f. negara asal impor, bagi importir;
   g. alamat gudang penyimpanan Kawat Ban;
   h. pelabuhan bongkar, bagi Importir Kawat Ban; dan
   i. bukti kesesuaian penerapan SNI 8347:2016 (SPPT-SNI Kawat Ban terakhir atau hasil Surveilan LSPro).

(3) Laporan realisasi produksi dan/atau impor sebagaimana dimaksud pada ayat (1) disampaikan secara berkala setiap 6 (enam) bulan terhitung sejak tanggal SPPT-SNI Kawat Ban diterbitkan atau terhitung sejak tanggal Peraturan Menteri Perindustrian ini diberlakukan.

Pasal 34

(1) Pelaku Usaha yang mengimpor Kawat Ban untuk digunakan sesuai dengan ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 25 wajib menyampaikan laporan secara tertulis kepada Direktur Pembina Industri setiap kali melakukan importasi.

(2) Laporan kegiatan importasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) memuat paling sedikit informasi sebagai berikut:
   a. identitas Pelaku Usaha;
   b. identitas Produsen Kawat Ban luar negeri;
   c. klasifikasi dan nomor pos tarif/HS Code Kawat Ban;

d. volume impor Kawat Ban, bagi Importir Kawat Ban;
e. negara asal impor, bagi Importir Kawat Ban;
f. alamat gudang penyimpanan Kawat Ban;
g. identitas Pelaku Usaha untuk ekspor Kawat Ban yang diimpor kembali; dan
h. surat pernyataan dari Pelaku Usaha yang menyatakan bahwa Kawat Ban yang diimpor memenuhi ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 25.

Bab VII

Pembinaan dan Pengawasan

Pasal 35

(1) Direktur Jenderal Pembina Industri melakukan pembinaan dan pengawasan terhadap:
   a. penerapan pemberlakuan SNI 8347:2016 secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2
   b. pelaksanaan laporan realisasi produksi atau impor Kawat Ban sebagaimana dimaksud dalam Pasal 33 ayat (3).
(2) Pembinaan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan paling sedikit melalui:
   a. sosialisasi;
   b. konsultasi; dan
   c. inventarisasi dan analisis data terkait SNI
   d. bimbingan teknis.
(3) Pengawasan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan terhadap:
   a. penerapan pemberlakuan SNI 8347:2016 secara wajib sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a dilakukan di lokasi produksi dan di luar lokasi produksi, mulai dari proses produksi sampai dengan pasca produksi, yang dilakukan paling sedikit 1 (satu) kali dalam 1 (satu) tahun; dan
   b. pelaksanaan laporan realisasi produksi atau impor sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b, yang dilakukan melalui monitoring dan evaluasi.
(4) Dalam melakukan pengawasan sebagaimana dimaksud pada ayat (3), Direktur Jenderal Pembina Industri menugaskan PPSP dan/atau pegawai di lingkungan

Direktorat Jenderal Pembina Industri.

(5) Dalam melaksanakan penugasan sebagaimana dimaksud pada ayat (4), PPSP dan/atau pegawai di lingkungan Direktorat Jenderal Pembina Industri dapat didampingi oleh tenaga ahli.

(6) Dalam melakukan pengawasan sebagaimana dimaksud pada ayat (3), Direktur Jenderal Pembina Industri dapat berkoordinasi dengan instansi terkait, Kepala Dinas Provinsi, dan/atau Kepala Dinas Kabupaten/Kota.

(7) Pengawasan sebagaimana sebagaimana dimaksud pada ayat (3) dilakukan paling sedikit 1 (satu) kali dalam 1 (satu) tahun.

(8) BPPI melaksanakan pembinaan dan pengawasan terhadap LSPro dan Laboratorium Penguji dalam rangka penerapan pemberlakuan SNI 8347:2016 secara wajib.

Pasal 36

(1) Sosialisasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 35 ayat (2) huruf a dilakukan kepada Produsen dan konsumen (masyarakat) melalui media massa atau bekerja sama dengan instansi terkait, atas spesifikasi SNI wajib dan penggunaannya.

(2) Inventarisasi dan analisis data terkait SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 35 ayat (2) huruf c dilakukan melalui:
   a. monitoring Produsen yang menerapkan SNI, Lembaga Penilai Kesesuaian, dan instansi terkait;
   b. analisis data dampak pemberlakuan SNI secara wajib bagi Produsen dalam negeri; dan/atau
   c. penerbitan Surat Keterangan Konsultasi SPPT-SNI sebagai salah satu persyaratan permohonan SPPT-SNI.

(3) Pembinaan teknis sebagaimana dimaksud dalam Pasal 35 ayat (2) huruf d dilakukan melalui:
   a. pelatihan peningkatan sumber daya manusia dalam peningkatan mutu produk;
   b. sosialisasi pemberlakuan dan penerapan SNI Wajib; dan/atau
   c. bimbingan teknis sistem mutu dan mutu produk.

Pasal 37

(1) Objek Pengawasan PPSP terdiri dari:
   a. Produsen Kawat Ban; dan
   b. perusahaan perwakilan produsen dan perusahaan importir;

(2) Pengawasan SNI wajib di lokasi produksi dan/atau di luar lokasi produksi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 35 ayat (3) dilaksanakan melalui pemeriksaan perusahaan dan uji petik.

(3) Tahapan teknis pengawasan di lokasi produksi sebagaimana dimaksud pada ayat (2):
   a. pemeriksaan keabsahan dokumen perizinan, meliputi:
      1. pemeriksaan dokumen perizinan usaha industri;
      2. pemeriksaan SPPT-SNI;
      3. pemeriksaan sertifikat SMM;
      4. pemeriksaan sertifikat Merek atau tanda daftar Merek; dan
      5. pemeriksaan LHU dan/atau SHU Laboratorium Uji;
   b. verifikasi terhadap penandaan SNI pada kemasan produk meliputi:
      1. tanda SNI;
      2. nama/merek dagang;
      3. nama produk;
      4. kode produksi;
      5. nama dan alamat Produsen; dan
      6. nama dan alamat perusahaan perwakilan produsen dan perusahaan importir (untuk produk impor).
   c. pemeriksaan hasil uji petik mutu barang sesuai dengan persyaratan mutu SNI Kawat Ban;
   d. pemeriksaan kelayakan mesin dan peralatan;
   e. pemeriksaan kelengkapan peralatan uji produk di Laboratorium;
   f. pemeriksaan dokumentasi kalibrasi peralatan uji;
   g. penilaian kesesuaian kualitas produk sesuai SNI Kawat Ban dilakukan melalui pengambilan contoh uji.

(4) Tahapan teknis pengawasan di luar lokasi produksi

sebagaimana dimaksud pada ayat (2):

a. pengawasan terhadap kesesuaian mutu produk dalam pemenuhan SNI dilaksanakan dengan pengujian contoh produk yang terdapat di distributor, gudang perusahaan perwakilan produsen dan Perusahaan importir dan gudang pengguna produk dan/atau perusahaan perwakilan produsen/perusahaan importir.
b. pengawasan terhadap perusahaan perwakilan/perusahaan importir dilakukan dengan memverifikasi kebenaran dokumen perizinan dan/atau dokumen SPPT-SNI.

Pasal 38

Dalam melaksanakan pengawasan, PPSP wajib mempersiapkan dokumen pengawasan yang terdiri dari:

a. surat pemberitahuan perusahaan pengawasan penerapan SNI di lokasi produksi dan di luar lokasi produksi, mengacu kepada Formulir 1 sebagaimana tercantum dalam Lampiran II Peraturan Menteri ini;
b. surat tugas pengawasan penerapan SNI di lokasi produksi dan di luar lokasi produksi, mengacu kepada Formulir 2 sebagaimana tercantum dalam Lampiran II Peraturan Menteri ini;
c. berita acara pengawasan penerapan SNI di lokasi produksi dan di luar lokasi produksi, mengacu kepada Formulir 3 sebagaimana tercantum dalam Lampiran II Peraturan Menteri ini;
d. data hasil pengawasan penerapan SNI di lokasi produksi dan di luar lokasi produksi, mengacu kepada Formulir 4 sebagaimana tercantum dalam Lampiran II Peraturan Menteri ini;
e. berita acara pengambilan contoh uji di lokasi produksi dan di luar lokasi produksi, mengacu kepada Formulir 5 sebagaimana tercantum dalam Lampiran II Peraturan Menteri ini;
f. label contoh uji, mengacu kepada Formulir 6 sebagaimana tercantum dalam Lampiran II Peraturan Menteri ini;
g. daftar hadir, mengacu kepada Formulir 7

sebagaimana tercantum dalam Lampiran II Peraturan Menteri ini;

h. surat pengantar ke Laboratorium Penguji dari Direktorat Pembina Industri, mengacu kepada Formulir 8 sebagaimana tercantum dalam Lampiran II Peraturan Menteri ini;
i. daftar peralatan pengujian dalam rangka pengawasan penerapan SNI, mengacu kepada Formulir 9 sebagaimana tercantum dalam Lampiran II Peraturan Menteri ini;
j. daftar peralatan produksi dalam rangka pengawasan penerapan SNI, mengacu kepada Formulir 10 sebagaimana tercantum dalam Lampiran II Peraturan menteri ini;
k. tabel pengukuran Kawat Ban dalam rangka pengawasan penerapan SNI, mengacu kepada Formulir 11 sebagaimana tercantum dalam Lampiran II Peraturan Menteri ini; dan
l. peraturan perundang-undangan terkait Pemberlakuan SNI Kawat Ban Secara Wajib.

Pasal 39

(1) Uji petik Kawat Ban yang telah diproduksi, melalui pemeriksaan di gudang Produsen dan/atau di gudang perusahaan perwakilan produsen atau perusahaan importir;
(2) Pemeriksaan terhadap realisasi produksi dan/atau importasi Kawat Ban;
(3) Pemeriksaan di lokasi produksi dan/atau di luar lokasi produksi; dan
(4) Penyusunan laporan hasil Post Audit.

Pasal 40

Hasil Pemeriksaan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 35 ayat (3) dituangkan dalam laporan yang memuat paling sedikit informasi sebagai berikut:

a. laporan hasil Post Audit terhadap Produsen, memuat:
    1. identitas Produsen;
    2. kapasitas produksi;

3. jenis dan jumlah Kawat Ban yang diproduksi; dan
4. bukti kesesuaian penerapan SNI.

b. laporan hasil Post Audit terhadap perusahaan perwakilan produsen dan perusahaan importir, memuat:
   1. identitas perusahaan importir atau perusahaan perwakilan importir;
   2. jenis dan volume impor Kawat Ban;
   3. packing list dan proforma invoice;
   4. negara asal impor;
   5. pelabuhan tujuan dan waktu pengapalan;
   6. alamat gudang penyimpanan;
   7. bukti kesesuaian SNI; dan
   8. data penjualan Kawat Ban.

Pasal 41

Guna memudahkan proses pengawasan dan penerapan sanksi atas pelanggaran ketentuan SNI, Direktur Jenderal dapat menetapkan acuan pelaksanaan teknis pengawasan di lapangan.

Pasal 42

(1) Produsen dan Pelaku Usaha yang melanggar ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 30 ayat (1) dikenai sanksi pidana sesuai dengan ketentuan Undang-Undang Nomor 3 Tahun 2014 tentang Perindustrian.
(2) Pengenaan sanksi pidana sebagaimana dimaksud pada ayat (1) disertai dengan pencabutan SPPT-SNI Kawat Ban.
(3) Produsen dan Pelaku Usaha yang melanggar ketentuan sebagaimana dimaksud dalam, Pasal 31 ayat (3) dikenai sanksi administratif sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.
(4) LSPro yang melanggar ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 12 ayat (5), Pasal 20 ayat 2, Pasal 21, Pasal 22, Pasal 23, dan Pasal 32 dan Laboratorium Penguji yang melanggar ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 12 ayat (5) dikenai sanksi administratif sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.
(5) Sanksi administratif sebagaimana dimaksud pada ayat

(4) diberikan oleh Kepala BPPI.

Pasal 43

Peraturan Menteri ini mulai berlaku 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

MENTERI PERINDUSTRIAN
REPUBLIK INDONESIA,

AIRLANGGA HARTARTO

Diundangkan di Jakarta
pada tanggal

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

WIDODO EKATJAHJANA

BERITA NEGARA REPUBLIK INDONESIA TAHUN 2017 NOMOR