

PERATURAN
MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA
NOMOR:
TENTANG
PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL INDONESIA BAHAN BAKU PLASTIK
SECARA WAJIB

DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA
MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA,

- Menimbang :
- a. bahwa untuk melindungi keamanan, kesehatan, keselamatan konsumen, dan menjaga lingkungan hidup dari penggunaan Bahan Baku Plastik, serta menciptakan persaingan usaha yang sehat dan meningkatkan daya saing industri Bahan Baku Plastik, perlu memberlakukan Standar Nasional Indonesia Bahan Baku Plastik secara wajib;
 - b. bahwa berdasarkan pertimbangan sebagaimana dimaksud dalam huruf a dan untuk melaksanakan ketentuan Pasal 52 ayat (1) Undang-Undang Nomor 3 Tahun 2014 tentang Perindustrian, perlu menetapkan Peraturan Menteri Perindustrian tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Bahan Baku Plastik secara wajib;

- Mengingat :
1. Pasal 17 ayat (3) Undang-Undang Dasar Negara Republik Indonesia Tahun 1945;
 2. Undang-Undang Nomor 39 Tahun 2008 tentang Kementerian Negara (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2008 Nomor 166, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 4916);
 3. Undang-Undang Nomor 3 Tahun 2014 tentang Perindustrian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 4, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 5492);

4. Undang-Undang Nomor 20 Tahun 2014 tentang Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 216, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 5584);
5. Undang-Undang Nomor 11 Tahun 2020 tentang Cipta Kerja (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2020 Nomor 245, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 6573);
6. 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);
7. Peraturan Pemerintah Nomor 34 Tahun 2018 tentang Sistem Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian Nasional (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2018 Nomor 110, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 6225);
8. Peraturan Pemerintah Nomor 28 Tahun 2021 tentang Penyelenggaraan Bidang Perindustrian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2021 Nomor 38, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 6640);
9. Peraturan Presiden Nomor 107 Tahun 2020 tentang Kementerian Perindustrian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2020 Nomor 254);
10. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 86/M-IND/PER/9/2009 tentang Standar Nasional Indonesia Bidang Industri (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2009 Nomor 308);
11. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 4 Tahun 2018 tentang Tata Cara Pengawasan Pemberlakuan Standardisasi Industri secara wajib (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2018 Nomor 196);
12. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 7 Tahun 2021 tentang Organisasi dan Tata Kerja Kementerian

Perindustrian (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2021 Nomor 170);

13. Peraturan Kepala Badan Standardisasi Nasional Nomor 7 Tahun 2020 tentang Tata Cara Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia secara wajib (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2020 Nomor 766);
14. Peraturan Kepala Badan Standardisasi Nasional Nomor 8 Tahun 2020 tentang Tata Cara Penyusunan Analisis Dampak Regulasi dan Pelaksanaan Kewajiban Internasional (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2020 Nomor 767);

MEMUTUSKAN

Menetapkan : PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN TENTANG PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL INDONESIA BAHAN BAKU PLASTIK SECARA WAJIB.

BAB I

KETENTUAN UMUM

Pasal 1

Dalam Peraturan Menteri ini yang dimaksud dengan:

1. Standar Nasional Indonesia yang selanjutnya disingkat SNI adalah standar yang ditetapkan oleh lembaga yang menyelenggarakan pengembangan dan pembinaan di bidang standardisasi.
2. Bahan Baku Plastik adalah bahan berupa resin polipropilena, resin polietilena, polipropilena kopolimer impak untuk otomotif, polietilena masa jenis tinggi dengan klasifikasi PE 100 untuk aplikasi pipa penyaluran bahan bakar gas, polietilena massa jenis tinggi (*high density polyethylene*/HDPE) untuk bahan baku pipa air minum, resin polivinil klorida (PVC) yang dihasilkan melalui proses polimerisasi.

3. Pelaku Usaha adalah orang perseorangan atau badan usaha yang melakukan usaha dan/atau kegiatan pada bidang tertentu.
4. Perusahaan Industri adalah Pelaku Usaha yang melakukan kegiatan usaha industri Bahan Baku Plastik, baik yang berlokasi di dalam negeri atau luar negeri.
5. Importir adalah Pelaku Usaha yang melakukan kegiatan impor Bahan Baku Plastik.
6. Perwakilan Perusahaan adalah badan usaha yang berbentuk badan hukum dan berkedudukan di Indonesia yang ditunjuk oleh produsen Bahan Baku Plastik di luar negeri sebagai perwakilannya dan pemegang lisensi mereknya di Indonesia.
7. Sertifikat SNI Bahan Baku Plastik, yang selanjutnya disebut Sertifikat SNI, adalah bukti kesesuaian yang diberikan oleh Lembaga Sertifikasi Produk kepada Perusahaan Industri yang mampu menghasilkan Bahan Baku Plastik sesuai persyaratan SNI.
8. Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI Bahan Baku Plastik yang selanjutnya disebut SPPT SNI adalah surat persetujuan yang diberikan oleh pejabat yang berwenang di Kementerian Perindustrian kepada Perusahaan Industri yang telah memiliki Sertifikat SNI untuk mengedarkan Bahan Baku Plastik di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia.
9. Sistem Informasi Industri Nasional yang selanjutnya disebut SIINas adalah tatanan prosedur dan mekanisme kerja yang terintegrasi meliputi unsur institusi, sumber daya manusia, basis data, perangkat keras dan lunak, serta jaringan komunikasi data yang terkait satu sama lain dengan tujuan untuk penyampaian, pengelolaan, penyajian, pelayanan, serta penyebarluasan data dan/atau informasi industri.
10. Lembaga Sertifikasi Produk yang selanjutnya disebut LSPro adalah lembaga yang melakukan kegiatan sertifikasi produk barang dan/atau jasa industri dan menerbitkan Sertifikat

SNI berdasarkan ketentuan SNI Bahan Baku Plastik yang diberlakukan secara wajib.

11. Laboratorium Uji adalah lembaga yang melakukan kegiatan pengujian kesesuaian mutu terhadap contoh barang sesuai persyaratan SNI Bahan Baku Plastik yang diberlakukan secara wajib.
12. Komite Akreditasi Nasional, yang selanjutnya disingkat KAN, adalah lembaga nonstruktural yang bertugas dan bertanggung jawab di bidang akreditasi lembaga penilaian kesesuaian.
13. Sistem Manajemen Mutu, yang selanjutnya disingkat SMM, adalah rangkaian kegiatan dalam rangka penerapan sistem manajemen mutu menurut SNI ISO 9001:2015 atau revisinya.
14. Lembaga Sertifikasi Sistem Manajemen Mutu, yang selanjutnya disingkat LSSMM, adalah lembaga yang melakukan kegiatan sertifikasi SMM.
15. Surveilan adalah pengecekan secara berkala dan/atau secara khusus oleh LSPro terhadap produsen Bahan Baku Plastik yang telah memperoleh Sertifikat SNI Bahan Baku Plastik atas konsistensi penerapan SNI Bahan Baku Plastik.
16. Petugas Pengawas Standar Industri yang selanjutnya disingkat PPSI adalah pegawai negeri sipil pusat atau daerah yang ditugaskan untuk melakukan pengawasan terhadap pelaksanaan penerapan atau pemberlakuan standar industri.
17. *Post Audit* adalah pengawasan yang dilakukan pasca produksi dan/atau pasca impor untuk produk yang berada di Gudang Pelaku Usaha atau di pasar dalam wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia terhadap kesesuaiannya dengan ketentuan SNI, kegunaan dan kebutuhan pasar dalam negeri.
18. Menteri adalah menteri yang menyelenggarakan urusan pemerintahan di bidang perindustrian.

19. Direktur Jenderal adalah direktur jenderal di Kementerian Perindustrian yang memiliki tugas dan fungsi melakukan pembinaan terhadap kegiatan usaha Bahan Baku Plastik.
20. Kepala Badan Standardisasi dan Kebijakan Jasa Industri yang selanjutnya disebut Kepala BSKJI adalah kepala badan di Kementerian Perindustrian yang mempunyai tugas menyelenggarakan koordinasi, perumusan, penerapan, pemberlakuan, dan pengawasan standardisasi industri.

Pasal 2

Perusahaan Industri harus memiliki peralatan produksi paling sedikit peralatan produksi berupa unit utilitas, alat pemurnian, reaktor polimerisasi dan alat pengemasan.

BAB II

LINGKUP PEMBERLAKUAN SNI BAHAN BAKU PLASTIK SECARA WAJIB

Pasal 3

- (1) Dalam Peraturan Menteri ini diatur mengenai lingkup pemberlakuan SNI Bahan Baku Plastik secara wajib.
- (2) Pemberlakuan SNI Bahan Baku Plastik secara wajib sebagaimana dimaksud pada ayat (1) meliputi:
 - a. SNI 0594:2011 terhadap Resin Polipropilena yang termasuk dalam pos tarif/*Harmonized System* (HS) 3902.10.40 dan 3902.30.90 dengan penambahan parameter uji total kandungan logam berat (Pb, Cd, Hg, Cr⁺⁶) kurang dari 100 mg/kg;
 - b. SNI 7808:2012 terhadap Resin Polietilena yang termasuk dalam pos tarif/*Harmonized System* (HS) 3901.10.92, 3901.10.99, 3901.20.00 dan 3901.40.00 dengan penambahan parameter uji total kandungan logam berat (Pb, Cd, Hg, Cr⁺⁶) kurang dari 100 mg/kg;

- c. SNI 8432:2017 terhadap Polipropilena kopolimer impak untuk komponen otomotif yang termasuk dalam pos tarif/*Harmonized System* (HS) 3902.30.90;
- d. SNI 8887:2020 terhadap Polietilena masa jenis tinggi dengan klasifikasi PE 100 untuk aplikasi pipa penyaluran bahan bakar gas yang termasuk dalam pos tarif/*Harmonized System* (HS) 3901.20.00 dengan penambahan parameter uji total kandungan logam berat (Pb, Cd, Hg, Cr⁺⁶) kurang dari 100 mg/kg;
- e. SNI 7593:2010 terhadap Polietilena massa jenis tinggi (*high density polyethylene/HDPE*) untuk bahan baku pipa air minum yang termasuk dalam pos tarif/*Harmonized System* (HS) 3901.20.00 dengan penambahan parameter uji total kandungan logam berat (Pb, Cd, Hg, Cr⁺⁶) kurang dari 100 mg/kg; dan
- f. SNI 59:2017 terhadap produk Resin polivinil klorida (PVC) hasil polimerisasi suspensi yang termasuk dalam pos tarif/*Harmonized System* (HS) 3904.10.10.

hasil produksi dalam negeri dan asal impor yang diedarkan di Wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia.

Pasal 4

- (1) Pemberlakuan SNI Bahan Baku Plastik secara wajib dikecualikan bagi Bahan Baku Plastik yang:
 - a. memiliki nomor pos tarif/HS *Code* yang sama dengan jenis produk di luar ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3;
 - b. digunakan sebagai contoh uji dalam rangka permohonan sertifikasi SNI produk Bahan Baku Plastik;
 - c. digunakan sebagai contoh uji dalam rangka penelitian dan pengembangan, dengan jumlah maksimum 500 kg/jenis ;
 - d. digunakan sebagai contoh barang untuk pameran, dengan jumlah maksimum 25 kg/jenis, dan tidak diperjualbelikan atau dipindahtangankan; dan

- e. merupakan barang ekspor dan/atau barang ekspor yang diimpor kembali.

Pasal 5

- (1) Bahan Baku Plastik yang akan digunakan untuk keperluan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 4 huruf a dibuktikan dengan laporan hasil uji.
- (2) Bahan Baku Plastik yang akan digunakan untuk keperluan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 4 huruf b dibuktikan dengan dokumen Berita Acara Pengambilan Contoh (BAPC) dan Label Contoh Uji (LCU) dari LSPro yang telah ditunjuk oleh Menteri.
- (3) Bahan Baku Plastik yang akan digunakan untuk keperluan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 4 huruf c dibuktikan dengan dokumen bukti kepemilikan laboratorium atau perjanjian kerja sama dengan laboratorium penelitian dan pengembangan.
- (4) Bahan Baku Plastik yang akan digunakan untuk keperluan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 4 huruf d dibuktikan dengan dokumen surat keterangan dari pihak penyelenggara pameran.
- (5) Bahan Baku Plastik yang akan digunakan untuk keperluan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 4 huruf e dibuktikan dengan dokumen Pemberitahuan Ekspor Barang (PEB).

Pasal 6

Perusahaan Industri dan/atau Perwakilan Perusahaan yang memproduksi dan/atau mengedarkan Bahan Baku Plastik di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia wajib memenuhi ketentuan pemberlakuan SNI secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3.

BAB III SERTIFIKASI PRODUK

Bagian Kesatu Umum

Pasal 7

- (1) Pemenuhan pemberlakuan Ketentuan SNI Bahan Baku Plastik sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 ayat (2) dibuktikan dengan kepemilikan Sertifikat SNI.
- (2) Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1) berlaku untuk 1 (satu) lokasi produksi.

Pasal 8

Penerbitan Sertifikat SNI dilakukan melalui sistem sertifikasi tipe 5.

Pasal 9

Perusahaan Industri dan/atau Perwakilan Perusahaan yang telah memiliki Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 7 ayat (1), wajib memiliki Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI untuk mengedarkan produknya di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia.

Pasal 10

- (1) Pengajuan permohonan penerbitan Sertifikat SNI serta Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI dilakukan oleh:
 - a. Perusahaan Industri di dalam negeri dengan KBLI 20117, dan/atau 20131; atau
 - b. Perusahaan Industri di luar negeri sesuai dengan ruang lingkup kegiatan usaha industri Bahan Baku Plastik yang dibuktikan dengan izin usaha atau surat keterangan dari otoritas yang berwenang di negara setempat.
- (2) Pengajuan permohonan oleh Perusahaan Industri di luar negeri sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b dilakukan melalui Perwakilan Perusahaan.

- (3) Perusahaan Industri di luar negeri sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b hanya dapat menunjuk 1 (satu) Perwakilan Perusahaan.
- (4) Perwakilan Perusahaan sebagaimana dimaksud pada ayat (2) hanya dapat mewakili 1 (satu) Perusahaan Industri di luar negeri.
- (5) Perwakilan Perusahaan sebagaimana dimaksud pada ayat (3) dan ayat (4) dapat berfungsi sebagai Importir.
- (6) Perwakilan Perusahaan dapat mewakili lebih dari satu Perusahaan Industri di luar negeri dengan ketentuan perusahaan industri di luar negeri yang diwakili merupakan:
 - a. induk perusahaan (*parent company*) dari Perwakilan Perusahaan; dan/atau
 - b. anak perusahaan dari induk perusahaan (*parent company*) yang sama dengan Perwakilan Perusahaan.
- (7) Induk perusahaan (*parent company*) sebagaimana dimaksud pada ayat (6) huruf a harus:
 - a. melakukan kegiatan usaha industri Bahan Baku Plastik; dan
 - b. memiliki afiliasi dengan anak perusahaan dibuktikan dengan akta pendirian berikut perubahan terakhirnya.

Bagian Kedua

Sertifikat SNI

Paragraf 1

Permohonan Penerbitan Sertifikat SNI

Pasal 11

- (1) Pengajuan permohonan penerbitan Sertifikat SNI disampaikan kepada LSPro yang telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan ruang lingkup SNI Bahan Baku Plastik dan ditunjuk oleh Menteri.
- (2) Pengajuan permohonan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan secara elektronik melalui SIINas.

- (3) Untuk dapat mengajukan permohonan penerbitan Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1), Perusahaan Industri di dalam negeri atau Perwakilan Perusahaan wajib memiliki Akun SIINas.
- (4) Tata cara untuk memiliki akun SIINas sebagaimana dimaksud pada ayat (3) dilakukan sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan.

Pasal 12

Dalam mengajukan permohonan Sertifikat SNI, Perusahaan Industri di dalam negeri sebagaimana dimaksud dalam Pasal 10 ayat (1) huruf a harus melampirkan:

- a. surat permohonan yang dicetak melalui SIINas;
- b. akta pendirian perusahaan dan perubahannya;
- c. perizinan berusaha dengan lingkup kegiatan usaha industri Bahan Baku Plastik dengan nomor KBLI 20117 dan/atau 20131;
- d. bukti pendaftaran merek Bahan Baku Plastik (pendaftaran baru atau perpanjangan) atau sertifikat merek Bahan Baku Plastik milik sendiri yang diterbitkan oleh kementerian yang menyelenggarakan urusan pemerintahan di bidang hukum dan hak asasi manusia;
- e. sertifikat SMM SNI ISO 9001:2015;
- f. diagram alir proses produksi;
- g. daftar jenis Bahan Baku Plastik yang diajukan; dan
- h. surat pernyataan yang berisi jaminan untuk tidak mengedarkan Bahan Baku Plastik yang tidak sesuai SNI Bahan Baku Plastik yang dicetak melalui SIINas.

Pasal 13

- (1) Dalam mengajukan permohonan Sertifikat SNI, Perusahaan Industri di luar negeri melalui Perwakilan Perusahaan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 10 ayat (2) harus melampirkan:
 - a. dokumen persyaratan dari Perusahaan Industri di luar negeri berupa:

1. akta pendirian perusahaan dan perubahannya yang telah diterjemahkan ke dalam bahasa Indonesia;
 2. perizinan berusaha dengan ruang lingkup kegiatan usaha industri Bahan Baku Plastik yang telah diterjemahkan ke dalam bahasa Indonesia;
 3. bukti pendaftaran merek Bahan Baku Plastik (pendaftaran baru atau perpanjangan) atau sertifikat merek Bahan Baku Plastik milik sendiri yang diterbitkan oleh kementerian yang menyelenggarakan urusan pemerintahan di bidang hukum dan hak asasi manusia;
 4. sertifikat SMM SNI ISO 9001:2015 dari LSMM yang telah terakreditasi oleh badan akreditasi di Negara setempat yang mempunyai perjanjian saling pengakuan (*mutual recognition arrangement*) dengan Indonesia yang telah diterjemahkan ke dalam bahasa Indonesia;
 5. diagram alir proses produksi yang telah diterjemahkan ke dalam bahasa Indonesia; dan
 6. daftar jenis Bahan Baku Plastik yang diajukan.
- b. dokumen persyaratan dari Perwakilan Perusahaan, berupa:
1. surat permohonan yang dicetak melalui SIINas;
 2. akta pendirian perusahaan dan perubahannya;
 3. perizinan berusaha kegiatan usaha industri dan/atau perizinan berusaha kegiatan usaha perdagangan;
 4. bukti penguasaan 1 (satu) gudang tujuan impor;
 5. perjanjian lisensi merek Bahan Baku Plastik dari Perusahaan Industri di luar negeri pemilik merek kepada Perwakilan Perusahaan yang dicatatkan di kementerian yang menyelenggarakan urusan pemerintahan di bidang hukum dan hak asasi manusia;
 6. bukti pencatatan perjanjian lisensi merek Bahan Baku Plastik dari Perusahaan Industri di luar

- negeri pemilik merek kepada Perwakilan Perusahaan yang diterbitkan oleh kementerian yang menyelenggarakan urusan pemerintahan di bidang hukum dan hak asasi manusia;
7. surat pernyataan yang berisi jaminan untuk tidak mengedarkan Bahan Baku Plastik yang tidak sesuai SNI Bahan Baku Plastik yang dicetak melalui SIINas;
 8. Akta notaris penunjukan sebagai Perwakilan Perusahaan dari Perusahaan Industri di luar negeri; dan
 9. Angka Pengenal Importir-Umum (API-U) atau API-P bagi Perwakilan Perusahaan yang bertindak sebagai Importir.
- (2) Penerjemahan dokumen Perusahaan Industri di luar negeri berupa akta pendirian perusahaan dan perubahannya sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a angka 1, perizinan berusaha dengan ruang lingkup kegiatan usaha industri Bahan Baku Plastik sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a angka 2, dan sertifikat SMM SNI ISO 9001:2015 sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a angka 4 dilakukan oleh penerjemah tersumpah.
- (3) Dokumen sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a angka 1, angka 2, dan angka 4 harus dilegalisasi oleh pejabat diplomatik di bidang perindustrian/ekonomi atau perwakilan konsuler Indonesia di negara setempat.

Pasal 14

- (1) Pemenuhan persyaratan sertifikat SMM SNI ISO 9001:2015 sebagaimana dimaksud dalam pasal 12 huruf e dan Pasal 13 ayat 1 huruf a angka 4 dikecualikan bagi Perusahaan Industri yang mengajukan permohonan penerbitan Sertifikat SNI dalam jangka waktu paling lama 1 (satu) tahun setelah tanggal penerbitan perizinan berusaha kegiatan usaha industri Bahan Baku Plastik.

- (2) Perusahaan Industri sebagaimana dimaksud pada ayat (1) harus melampirkan surat pernyataan penerapan SMM SNI ISO 9001:2015 yang dibuat di dalam bahasa Indonesia.

Pasal 15

- (1) Dalam hal Perwakilan Perusahaan tidak berfungsi sebagai Importir sebagaimana dimaksud dalam Pasal 10 ayat (5), Perwakilan Perusahaan dapat menunjuk lebih dari 1 (satu) Importir.
- (2) Importir sebagaimana dimaksud pada ayat (1) hanya dapat ditunjuk oleh 1 (satu) Perwakilan Perusahaan.
- (3) Untuk Perwakilan Perusahaan yang tidak berfungsi sebagai Importir sebagaimana dimaksud pada ayat (1), selain melampirkan dokumen persyaratan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 13 ayat (1) dan/atau Pasal 14 ayat (2), penyampaian permohonan penerbitan Sertifikat SNI dilakukan dengan melampirkan dokumen dari Importir berupa:
 - a. akta pendirian perusahaan dan perubahannya;
 - b. perizinan berusaha kegiatan usaha perdagangan;
 - c. Nomor Induk Berusaha;
 - d. Nomor Pokok Wajib Pajak; dan
 - e. akta notaris penunjukan sebagai Importir dari Perwakilan Perusahaan.

Paragraf 2

Penerbitan Sertifikat SNI

Pasal 16

- (1) Kepala BSKJI melakukan verifikasi atas permohonan penerbitan Sertifikat SNI Bahan Baku Plastik sebagaimana dimaksud dalam Pasal 11.
- (2) Verifikasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan untuk memeriksa kelengkapan dan kebenaran dokumen permohonan.

- (3) Dalam melakukan verifikasi sebagaimana dimaksud dalam ayat (1), Kepala BSKJI dapat menugaskan unit kerja yang memiliki tugas dan fungsi perumusan, penerapan, dan pemberlakuan standardisasi industri.
- (4) Verifikasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Pasal 17

- (1) Permohonan yang dinyatakan lengkap dan benar berdasarkan hasil verifikasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 16, akan disampaikan secara elektronik kepada LSPro yang telah terakreditasi oleh KAN dan ditunjuk Menteri untuk ditindaklanjuti.
- (2) Permohonan yang dinyatakan tidak lengkap dan/atau tidak benar berdasarkan hasil verifikasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 16, akan dikembalikan kepada Perusahaan Industri di dalam negeri atau Perusahaan Industri di luar negeri melalui Perwakilan Perusahaan.
- (3) Dalam hal LSPro sebagaimana dimaksud pada ayat (1) membutuhkan dokumen tambahan terkait proses penerbitan Sertifikat SNI, Perusahaan Industri di dalam negeri atau Perusahaan Industri di luar negeri melalui Perwakilan Perusahaan wajib melengkapi dan menyampaikannya secara langsung kepada LSPro yang telah terakreditasi oleh KAN dan ditunjuk Menteri.

Pasal 18

Terhadap permohonan yang telah dinyatakan lengkap dan benar sebagaimana dimaksud dalam Pasal 17 ayat (1), LSPro yang telah terakreditasi oleh KAN dan ditunjuk Menteri melakukan proses penerbitan Sertifikat SNI melalui sistem sertifikasi tipe 5 sebagaimana dimaksud dalam Pasal 8.

Pasal 19

- (1) Proses penerbitan Sertifikat SNI melalui sistem sertifikasi tipe 5 dilakukan dengan:
 - a. audit proses produksi sesuai dengan SNI ISO 9001:2015; dan
 - b. Pengujian kesesuaian mutu sesuai dengan acuan normatif pada SNI Bahan Baku Plastik.
- (2) Audit proses produksi SNI ISO 9001:2015 sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a dilakukan terhadap:
 - a. kepemilikan sertifikat SMM sesuai dengan ruang lingkup jenis produk yang disertifikasi; atau
 - b. penerapan SMM sesuai dengan SNI ISO 9001:2015.
- (3) Sertifikat SMM sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf a diterbitkan oleh LSSM yang telah diakreditasi oleh KAN atau lembaga akreditasi di negara yang telah menandatangani perjanjian saling pengakuan *Mutual Recognition Arrangement/MRA*) dengan Indonesia.
- (4) Pengambilan contoh dan pengujian kesesuaian mutu Bahan Baku Plastik sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf b dilakukan oleh:
 - a. Laboratorium Uji di dalam negeri yang telah diakreditasi oleh KAN dengan ruang lingkup SNI Bahan Baku Plastik dan ditunjuk oleh Menteri ;atau Laboratorium Uji di luar negeri yang telah diakreditasi oleh lembaga akreditasi di negara 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, serta ditunjuk oleh Menteri.

Pasal 20

- (1) Pelaksanaan audit proses produksi dan penerapan SMM pabrik sesuai dengan SNI ISO 9001:2015 sebagaimana dimaksud dalam Pasal 19 ayat (1) huruf a dilakukan oleh

LSPro yang telah terakreditasi oleh KAN dan ditunjuk Menteri.

- (2) Pelaksanaan pengujian kesesuaian mutu dilakukan sesuai acuan normatif SNI Bahan Baku Plastik sebagaimana dimaksud dalam Pasal 19 ayat (1) huruf b dan Pasal 20 ayat (1) dilakukan oleh:
 - a. Laboratorium Uji di dalam negeri yang telah diakreditasi oleh KAN dengan ruang lingkup SNI Bahan Baku Plastik dan ditunjuk oleh Menteri; atau
 - b. Laboratorium Uji di luar negeri dengan ruang lingkup SNI Bahan Baku Plastik yang telah diakreditasi oleh lembaga akreditasi di negara yang mempunyai perjanjian saling pengakuan (*Mutual Recognition Arrangement/MRA*) dan perjanjian bilateral atau multilateral di bidang regulasi teknis dengan Indonesia, serta ditunjuk oleh Menteri.

Pasal 21

- (1) Dalam hal LSPro dan/atau Laboratorium Uji yang telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan ruang lingkup SNI Bahan Baku Plastik belum tersedia atau jumlahnya belum mencukupi kebutuhan proses sertifikasi dan pengujian mutu, Menteri dapat menunjuk LSPro dan/atau Laboratorium Uji yang belum terakreditasi.
- (2) Penunjukan LSPro dan/atau Laboratorium Uji yang belum terakreditasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan berdasarkan hasil evaluasi kompetensi oleh Kepala BSKJI.
- (3) LSPro dan/atau Laboratorium Uji yang ditunjuk oleh Menteri sebagaimana dimaksud ayat (1) harus telah diakreditasi oleh KAN paling lama 2 (dua) tahun sejak tanggal penunjukan.

Pasal 22

- (1) LSPro sebagaimana dimaksud dalam Pasal 11 ayat (1), Pasal 20 ayat (1), dan Pasal 21 serta Laboratorium Uji sebagaimana dimaksud dalam Pasal 20 ayat (2) dan Pasal

21 tercantum dalam Lampiran II yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.

- (2) LSPro dan Laboratorium Uji sebagaimana dimaksud pada ayat (1) yang belum terakreditasi harus telah memproses akreditasi kepada KAN paling lambat 6 (enam) bulan dihitung sejak Peraturan Menteri ini berlaku.
- (3) LSPro dan Laboratorium Uji yang belum terakreditasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) wajib melaporkan perkembangan proses akreditasi kepada Kepala BSKJI.
- (4) Dalam hal LSPro yang belum terakreditasi oleh KAN sesuai dengan ruang lingkup SNI Bahan Baku Plastik atau Laboratorium Uji yang belum terakreditasi oleh KAN sesuai dengan ruang lingkup SNI Bahan Baku Plastik yang diberlakukan wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 dalam waktu sebagaimana dimaksud dalam Pasal 21 ayat (3), penunjukan dinyatakan berakhir.

Pasal 23

Dalam proses sertifikasi, LSPro menyelenggarakan rapat evaluasi untuk menindaklanjuti:

- a. laporan hasil audit manajemen mutu sesuai dengan SNI ISO 9001:2015; dan
- b. laporan hasil uji dan/atau sertifikat hasil uji sesuai dengan acuan normatif pada SNI Bahan Baku Plastik.

Pasal 24

Berdasarkan hasil rapat evaluasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 23, LSPro menetapkan:

- a. penerbitan Sertifikat SNI; atau
- b. penolakan penerbitan Sertifikat SNI.

Pasal 25

- (1) Sebelum LSPro menerbitkan Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 24 huruf a, LSPro dan Laboratorium Uji wajib menyampaikan laporan tahapan proses penerbitan Sertifikat SNI kepada Kepala BSKJI.

- (2) Penyampaian laporan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) disampaikan secara elektronik melalui SIINas.
- (3) Laporan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) paling sedikit berisi:
 - a. untuk LSPro:
 1. tanggal pelaksanaan audit kesesuaian;
 2. nama auditor;
 3. nama petugas pengambil contoh;
 4. hasil pelaksanaan audit kesesuaian;
 5. jenis dan merek Bahan Baku Plastik;
 6. Laboratorium Uji yang digunakan;
 7. nomor dan tanggal laporan hasil uji; dan
 8. konsep Sertifikat SNI yang akan diterbitkan beserta lampirannya.
 - b. untuk Laboratorium Uji
 1. nomor dan judul SNI;
 2. tanggal penerimaan sampel uji/pelaksanaan pengujian;
 3. nomor, tanggal dan laporan hasil uji;
 4. laporan hasil uji;
 5. nama LSPro pengguna.

Pasal 26

- (1) Kepala BSKJI melakukan evaluasi terhadap laporan yang disampaikan oleh LSPro dan Laboratorium Uji sebagaimana dimaksud dalam Pasal 25.
- (2) Dalam melakukan evaluasi sebagaimana dalam ayat (1) kepala BSKJI dapat menugaskan unit kerja yang memiliki tugas dan fungsi pengawasan standardisasi industri.
- (3) Dalam hal hasil evaluasi Kepala BSKJI sebagaimana dimaksud pada ayat (1) menyatakan laporan yang disampaikan oleh LSPro dan/atau Laboratorium Uji belum lengkap, Kepala BSKJI menyampaikan notifikasi secara elektronik melalui SIINas kepada LSPro dan/atau Laboratorium Uji untuk dapat dilengkapi.

Pasal 27

- (1) Dalam keadaan tertentu, Kepala BSKJI dapat melakukan verifikasi terhadap kebenaran laporan yang disampaikan oleh LSPro dan Laboratorium Uji sebagaimana dimaksud dalam Pasal 26.
- (2) Dalam melakukan verifikasi sebagaimana dalam ayat (1) kepala BSKJI dapat menugaskan unit kerja yang memiliki tugas dan fungsi pengawasan standardisasi industri.
- (3) Dalam hal hasil evaluasi Kepala BSKJI sebagaimana dimaksud pada ayat (1) menyatakan proses penerbitan Sertifikat SNI:
 - a. belum memenuhi persyaratan sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan terkait pemberlakuan standardisasi industri secara wajib; dan/atau
 - b. proses penerbitan Sertifikat SNI belum memenuhi persyaratan SNI Bahan Baku Plastik;Kepala BSKJI menyampaikan notifikasi secara elektronik melalui SIINas kepada LSPro atau Laboratorium Uji sebagaimana dimaksud dalam Pasal 25 ayat (1) untuk dapat dilakukan tindakan perbaikan.
- (4) Dalam hal hasil evaluasi Kepala BSKJI sebagaimana dimaksud pada ayat (1) menyatakan proses penerbitan Sertifikat SNI telah memenuhi persyaratan sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan dan persyaratan SNI Bahan Baku Plastik, Kepala BSKJI menerbitkan *quick response code (qr code)* sebagai bukti kesesuaian secara elektronik melalui SIINas.

Pasal 28

LSPro wajib mencantumkan *quick response code (qr code)* sebagaimana dimaksud dalam Pasal 26 ayat (3) dan Pasal 27 ayat (4) pada Sertifikat SNI.

Pasal 29

- (1) Dalam menerbitkan Sertifikat SNI Bahan Baku Plastik, LSPro wajib mencantumkan paling sedikit informasi:

- a. nama dan alamat Perusahaan Industri;
- b. alamat pabrik;
- c. merek;
- d. nama dan alamat Perwakilan Perusahaan, untuk permohonan penerbitan Sertifikat SNI yang dilakukan Perusahaan Industri di luar negeri melalui Perwakilan Perusahaan;
- e. jenis Bahan Baku Plastik;
- f. SNI Bahan Baku Plastik;
- g. Penerapan atau kepemilikan Sertifikat SMM SNI ISO 9001:2015;
- h. Tanggal terbit Sertifikat SNI; dan
- i. Masa berlaku Sertifikat SNI.

Pasal 30

Sertifikat SNI yang diterbitkan berdasarkan sistem sertifikasi tipe 5 berlaku untuk jangka waktu 4 (tahun) sejak tanggal diterbitkan.

Pasal 31

- (1) LSPro yang menerbitkan Sertifikat SNI berdasarkan sistem sertifikasi tipe 5 bertanggung jawab atas pelaksanaan Surveilan terhadap Sertifikat SNI Bahan Baku Plastik yang diterbitkan.
- (2) Surveilan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilaksanakan paling sedikit 1 (satu) kali dalam 1 (satu) tahun.
- (3) Dalam hal terdapat ketidaksesuaian berdasarkan hasil pengawasan oleh PPSI dan/atau instansi terkait, LSPro dapat melakukan Surveilan khusus.

Pasal 32

Biaya penerbitan dan Surveilan Sertifikat SNI Bahan Baku Plastik dibebankan kepada Pelaku Usaha yang mengajukan permohonan penerbitan Sertifikat SNI.

Pasal 33

Ketentuan lebih lanjut mengenai tata cara sertifikasi produk oleh LSPro mengacu kepada Skema Sertifikasi Bahan Baku Plastik sebagaimana tercantum dalam Lampiran III yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.

Bagian Ketiga

SPPT SNI

Pasal 34

- (1) Pengajuan permohonan penerbitan SPPT SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 10 ayat (1) disampaikan kepada Kepala BSKJI secara elektronik melalui SIINas.
- (2) Dalam mengajukan permohonan penerbitan Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1), Perusahaan Industri di dalam negeri wajib menyampaikan informasi:
 - a. kapasitas produksi;
 - b. tingkat utilisasi produksi;
 - c. rencana produksi pertahun; dan
 - d. realisasi produksi yang sudah dilakukan.
- (3) Dalam mengajukan permohonan penerbitan SPPT SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1), Perusahaan Industri di luar negeri melalui Perwakilan Perusahaan harus menyampaikan informasi:
 - a. kapasitas produksi Perusahaan Industri di luar negeri;
 - b. rencana jumlah impor Bahan Baku Plastik yang akan dilakukan oleh Perwakilan Perusahaan atau Importir yang ditunjuk selama satu tahun; dan
 - c. realisasi importasi yang sudah dilakukan.

Pasal 35

- (1) Kepala BSKJI melakukan verifikasi atas permohonan penerbitan SPPT SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 34.

- (2) Verifikasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan untuk memeriksa kelengkapan dan kebenaran dokumen permohonan.
- (3) Dalam melaksanakan verifikasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1), Kepala BSKJI dapat menugaskan unit kerja yang memiliki tugas dan fungsi perumusan, penerapan, dan pemberlakuan standardisasi Industri.

Pasal 36

- (1) Kepala BSKJI menerbitkan SPPT SNI terhadap permohonan yang dinyatakan lengkap dan benar berdasarkan hasil verifikasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 35.
- (2) Dalam hal hasil verifikasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 35 menyatakan permohonan tidak lengkap dan/atau tidak benar, permohonan akan dikembalikan kepada Perusahaan Industri di dalam negeri dan/atau Perusahaan Industri di luar negeri melalui Perwakilan Perusahaan.
- (3) SPPT SNI diterbitkan dengan menggunakan cap dan tanda tangan elektronik.
- (4) Penerbitan SPPT SNI disertai dengan *quick response code* (*qr code*) produk.

Pasal 37

- (1) Perusahaan Industri yang telah memiliki Sertifikat SNI dan SPPT SNI wajib membubuhkan tanda SNI dalam setiap label kemasan Bahan Baku Plastik terkecil.
- (2) Pembubuhan tanda SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1) disertai dengan pembubuhan *quick response code* (*qr code*) produk sebagaimana dimaksud dalam Pasal 36 ayat (4).
- (3) Pembubuhan tanda SNI serta *quick response code* (*qr code*) produk sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilakukan dengan cara penandaan yang tidak mudah hilang dan di tempat yang mudah dibaca.

Pasal 38

SPPT SNI berlaku untuk jangka waktu 1 (satu) tahun sejak tanggal penerbitan.

Pasal 39

Pembubuhan tanda SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 37 ayat (3) dilakukan sesuai dengan ketentuan sebagaimana tercantum dalam Lampiran IV yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.

BAB IV

TANGGUNG JAWAB PELAKU USAHA

Pasal 40

- (1) Perusahaan Industri di dalam negeri yang memproduksi dan mengedarkan Bahan Baku Plastik dengan mereknya sendiri bertanggung jawab terhadap jaminan mutu hasil produksi Bahan Baku Plastik sesuai dengan ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2.
- (2) Perwakilan Perusahaan bertanggung jawab terhadap jaminan mutu Bahan Baku Plastik sesuai dengan ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 untuk merek perusahaan industri di luar negeri.

BAB V

IMPOR BAHAN BAKU PLASTIK

Pasal 41

- (1) Bahan Baku Plastik asal impor harus dimasukkan ke dalam 1 (satu) gudang yang dikuasai oleh Perwakilan Perusahaan sebelum diedarkan di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia.
- (2) Gudang sebagaimana dimaksud pada ayat (1) harus berada pada lokasi yang sama dengan lokasi Perwakilan Perusahaan atau Importir yang ditunjuk oleh Perwakilan Perusahaan.

BAB VI
PEMBINAAN DAN PENGAWASAN

Bagian Kesatu
Pembinaan

Pasal 42

Direktur Jenderal melakukan pembinaan terhadap penerapan pemberlakuan SNI Bahan Baku Plastik secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3.

Pasal 43

Kepala BSKJI melakukan pembinaan terhadap LSPro dan Laboratorium Uji dalam rangka pemberlakuan SNI Bahan Baku Plastik secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3.

Pasal 44

- (3) Pembinaan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 42 dilakukan melalui:
- a. sosialisasi;
 - b. konsultasi kepada Pelaku Usaha terkait tata cara dan prosedur pemberlakuan SNI Bahan Baku Plastik secara wajib;
 - c. inventarisasi data;
 - d. pembinaan teknis.
- (4) Sosialisasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a dilakukan terhadap pemberlakuan SNI Bahan Baku Plastik secara wajib kepada Pelaku Usaha dan masyarakat melalui kerjasama dengan instansi terkait atau melalui media cetak dan/atau elektronik.
- (5) Inventarisasi data sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf c dilakukan melalui:
- a. monitoring dan evaluasi terhadap Pelaku Usaha yang menerapkan pemberlakuan SNI Bahan Baku Plastik secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3;

- b. analisis data dan evaluasi dampak pemberlakuan SNI Bahan Baku Plastik secara wajib bagi produsen di dalam negeri.
- (6) Pembinaan teknis sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf d dilakukan melalui:
- a. pelatihan peningkatan sumber daya manusia dalam peningkatan mutu produk; dan/atau
 - b. bimbingan teknis sistem mutu dan mutu produk.

Bagian Kedua Pengawasan

Pasal 45

- (1) Kepala BSKJI melakukan pengawasan terhadap pemberlakuan SNI Bahan Baku Plastik secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3.
- (2) Dalam melakukan pengawasan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) Kepala BSKJI berkoordinasi dengan Direktur Jenderal.
- (3) Pengawasan terhadap pemberlakuan SNI Bahan Baku Plastik secara wajib sebagaimana dimaksud pada ayat (1) meliputi:
 - a. pengawasan di pabrik dan gudang Perwakilan Perusahaan; dan
 - b. koordinasi pengawasan di pasar dengan kementerian/lembaga terkait.
- (4) Pengawasan sebagaimana dimaksud pada ayat (3) dilakukan sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Pasal 46

Kepala BSKJI melakukan pengawasan terhadap LSPro dan Laboratorium Uji dalam rangka pemberlakuan SNI Bahan Baku Plastik secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3.

BAB VI
SANKSI

Pasal 47

- (1) Pelaku Usaha yang memproduksi, mengedarkan, dan/atau mengimpor Bahan Baku Plastik yang tidak memenuhi ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 dikenai sanksi pidana sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.
- (2) Pengenaan sanksi pidana sebagaimana dimaksud pada ayat (1) disertai dengan pencabutan Sertifikat SNI serta SPPT-SNI .
- (3) Pencabutan Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilakukan oleh LSPro yang menerbitkan Sertifikat SNI berdasarkan rekomendasi Kepala BSKJI.
- (4) Pencabutan SPPT-SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilakukan oleh Kepala BSKJI.

Pasal 48

- (1) Pelaku Usaha yang mencantumkan Tanda SNI pada Bahan Baku Plastik yang tidak memenuhi ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 dikenai sanksi administratif sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.
- (2) Pengenaan sanksi administratif sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan oleh Kepala BSKJI.
- (3) Pengenaan sanksi administratif sebagaimana dimaksud pada ayat (1) disertai dengan pencabutan Sertifikat SNI serta SPPT-SNI.
- (4) Pencabutan Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilakukan oleh LSPro yang menerbitkan Sertifikat SNI berdasarkan rekomendasi Kepala BSKJI.
- (5) Pencabutan SPPT-SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilakukan oleh Kepala BSKJI.

Pasal 49

- (1) Dalam hal hasil pengawasan di pabrik sebagaimana dimaksud dalam Pasal 45 ayat (3) huruf a ditemukan Bahan Baku Plastik yang tidak sesuai dengan ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3, Kepala BSKJI menyampaikan peringatan tertulis yang berisi:
 - a. bagi Perusahaan Industri:
 1. perintah penghentian sementara kegiatan produksi Bahan Baku Plastik yang tidak sesuai dengan ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3; dan
 2. perbaikan kualitas Bahan Baku Plastik yang tidak sesuai dengan ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3;
 - b. bagi Perwakilan Perusahaan:
 1. perintah penarikan seluruh Bahan Baku Plastik yang tidak sesuai dengan ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3; dan
 2. perintah penghentian impor Bahan Baku Plastik yang tidak sesuai dengan ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3.
- (2) Peringatan tertulis sebagaimana dimaksud pada ayat (2) diberikan paling banyak 3 (tiga) kali dengan jangka waktu masing-masing 30 (tiga puluh) hari.
- (3) Perusahaan Industri yang tidak menjalankan ketentuan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a dan Perwakilan Perusahaan yang tidak menjalankan ketentuan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b setelah jangka waktu sebagaimana dimaksud pada ayat (2) berakhir dikenai sanksi administratif sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.
- (4) Pengenaan sanksi administratif sebagaimana dimaksud pada ayat (3) dilakukan oleh Kepala BSKJI.
- (5) Pengenaan sanksi administratif sebagaimana dimaksud pada ayat (3) disertai dengan pencabutan Sertifikat SNI serta SPPT-SNI.

- (6) Pencabutan Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (5) dilakukan oleh LSPro yang menerbitkan Sertifikat SNI berdasarkan rekomendasi Kepala BSKJI.
- (7) Pencabutan SPPT-SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (5) dilakukan oleh Kepala BSKJI.

Pasal 50

- (1) LSPro dan Laboratorium Uji yang melanggar ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 25 ayat (1) dikenai sanksi administratif sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.
- (2) Pengenaan sanksi administratif sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan oleh Kepala BSKJI.

BAB VIII

KETENTUAN PERALIHAN

Pasal 51

Pada saat Peraturan Menteri ini mulai berlaku seluruh permohonan penerbitan SPPT SNI Bahan Baku Plastik yang masih dalam proses sertifikasi harus menyesuaikan dengan ketentuan Peraturan Menteri ini.

BAB IX

KETENTUAN PENUTUP

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

MENTERI PERINDUSTRIAN
REPUBLIK INDONESIA,

ttd

AGUS GUMIWANG KARTASASMITA

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 2019 NOMOR

LAMPIRAN
PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR TAHUN
TENTANG
PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL
INDONESIA BAHAN BAKU PLASTIK
SECARA WAJIB

SKEMA SERTIFIKASI
BAHAN BAKU PLASTIK

A. RUANG LINGKUP

Skema ini berlaku untuk sertifikasi (sertifikasi awal, surveilan, dan sertifikasi ulang/resertifikasi) Sertifikat SNI.

B. ACUAN NORMATIF

Standar Produk dan Pos Tarif yang diacu:

No	Nomor SNI	Judul	Lingkup Barang sesuai SNI	Termasuk dalam Pos Tarif
1	SNI 0594:2011	Polipropilena	Polipropilena yang digunakan sebagai bahan baku dan/atau bahan pembantu industri plastik yang berbentuk serbuk, butiran atau pellet yang jernih (translucent) untuk jenis homopolimer dan random kopolimer atau opak (opaque) untuk jenis impact kopolimer	3902.10.40 3902.30.90
2	SNI 7808:2012	Bijih plastik polietilena	Polietilena rantai lurus massa jenis rendah (Linear Low Density Polyethylene/LLDPE)	3901.10.92
			Polietilena massa jenis rendah (Low Density Polyethylene/LDPE)	3901.10.99
			Polietilena massa jenis tinggi (High Density Polyethylene/HDPE)	3901.20.00
			Kopolimer dari etilena massa jenis rendah (kopolimer LDPE)	3901.40.00
3	SNI 8432:2017	Polipropilena kopolimer impak	Polipropilena Kopolimer Impak Virgin yang digunakan sebagai	3902.30.90

No	Nomor SNI	Judul	Lingkup Barang sesuai SNI	Termasuk dalam Pos Tarif
		untuk komponen otomotif	bahan baku komponen interior otomotif selain dasbor	
4	SNI 8887:2020	Polietilena masa jenis tinggi dengan klasifikasi PE 100 untuk aplikasi pipa penyaluran bahan bakar gas	Polietilena massa jenis tinggi dengan klasifikasi PE 100 untuk aplikasi pipa penyaluran bahan bakar gas	3901.20.00
5	SNI 7593:2010	Polietilena massa jenis tinggi (<i>high density polyethylene/HDPE</i>) untuk bahan baku pipa air minum	Polietilena massa jenis tinggi dengan klasifikasi PE 100 untuk bahan baku pipa air minum	3901.20.00
6	SNI 59:2017	Resin Polivinil Klorida (PVC)	Resin PVC dalam bentuk bubuk hasil hasil polimerisasi suspensi	3904.10.10

C. DEFINISI

Bahan Baku Plastik adalah bahan berupa resin polipropilena, resin polietilena, polipropilena kopolimer impak untuk otomotif, polietilena masa jenis tinggi dengan klasifikasi PE 100 untuk aplikasi pipa penyaluran bahan bakar gas, polietilena massa jenis tinggi (*high density polyethylene/HDPE*) untuk bahan baku pipa air minum, resin polivinil klorida (PVC) yang dihasilkan melalui proses polimerisasi.

A. TATA CARA MEMPEROLEH SERTIFIKAT SNI

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

NO	KETENTUAN	URAIAN
TAHAP I: SELEKSI		
1.	Permohonan	1. Surat permohonan penerbitan Sertifikat SNI dari Perusahaan Industri dalam negeri disampaikan kepada LSPro yang telah diakreditasi oleh KAN dan ditunjuk oleh Menteri sesuai dengan lingkup SNI melalui SIINas. Surat permohonan sesuai format dan dicetak melalui SIINas.

NO	KETENTUAN	URAIAN
		<p>2. Dokumen permohonan Sertifikat SNI disertai dengan melampirkan:</p> <ul style="list-style-type: none">a. dokumen legal perusahaan;b. daftar informasi terdokumentasi;c. diagram alir proses produksi dalam bahasa Indonesia;d. jenis Bahan Baku Plastik. <p>3. Dokumen legal perusahaan, informasi produk dan proses produksi antara lain:</p> <ul style="list-style-type: none">a. untuk produsen dalam negeri, berupa:<ul style="list-style-type: none">1) akta pendirian perusahaan dan/atau perubahannya;2) Nomor Induk Berusaha (NIB);3) bukti pendaftaran merek (pendaftaran baru atau perpanjangan) atau sertifikat merek milik sendiri yang diterbitkan oleh kementerian yang menyelenggarakan urusan pemerintahan di bidang hukum dan hak asasi manusia;Merek milik sendiri:<ul style="list-style-type: none">1. pemilik sertifikat merek sama dengan Perusahaan Industri; atau2. pemilik sertifikat merek tercantum dalam akta pendirian perusahaan.4) sertifikat SMM SNI ISO 9001:2015 atau perubahannya;5) diagram alir proses produksi, kontrol kualitas (<i>quality control</i>), dan peta proses bisnis;6) struktur organisasi;7) Daftar Induk Dokumen/ Daftar Informasi Terdokumentasi;8) ilustrasi pembubuhan tanda SNI;

NO	KETENTUAN	URAIAN
		<p>9) daftar peralatan utama produksi sebagai dasar untuk melakukan verifikasi kemampuan produksi;</p> <p>10) daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir.</p> <p>b. untuk Perwakilan Perusahaan yang ditunjuk oleh produsen di luar negeri, berupa:</p> <p>1) Dokumen persyaratan dari produsen Bahan Baku Plastik di luar negeri:</p> <p>a) akta pendirian perusahaan dan/atau perubahannya yang telah diterjemahkan ke dalam bahasa Indonesia oleh penerjemah tersumpah;</p> <p>b) perizinan berusaha dengan ruang lingkup kegiatan usaha industri bahan baku plastik yang telah diterjemahkan ke dalam bahasa Indonesia oleh penerjemah tersumpah dan dilegalisasi oleh pejabat diplomatik di bidang perindustrian/ekonomi atau perwakilan konsuler Indonesia di negara setempat;</p> <p>c) sertifikat atau tanda daftar merek milik produsen luar negeri yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;</p> <p>d) perjanjian lisensi dari pemilik merek ke Perwakilan Perusahaan, yang telah didaftarkan pada Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;</p>

NO	KETENTUAN	URAIAN
		<ul style="list-style-type: none">e) sertifikat SMM ISO 9001:2015 yang telah diterjemahkan ke dalam bahasa Indonesia oleh penerjemah tersumpah;f) diagram alir proses produksi dan pengendalian mutu yang diterjemahkan ke dalam bahasa Indonesia; <p>2) Dokumen persyaratan untuk Perwakilan Perusahaan:</p> <ul style="list-style-type: none">a) surat permohonan yang dicetak melalui SIINas;b) akta pendirian perusahaan dan/atau perubahannya;c) perizinan berusaha kegiatan usaha dan/atau perizinan berusaha kegiatan usaha perdagangan;d) bukti pencatatan perjanjian lisensi merek dari produsen luar negeri kepada Perwakilan Perusahaan yang diterbitkan oleh kementerian yang menyelenggarakan urusan pemerintahan di bidang hukum dan hak asasi manusia;e) bukti kepemilikan gudang atau bukti sewa gudang yang berada pada wilayah yang sama dengan Perwakilan Perusahaan atau Importir yang ditunjuk oleh Perwakilan Perusahaan;f) surat pernyataan bermaterai dari Perwakilan Perusahaan yang berisi jaminan untuk mengedarkan atau menggunakan produk Bahan Baku Plastik yang sesuai dengan

NO	KETENTUAN	URAIAN
		<p>ketentuan pemberlakuan SNI secara wajib; dan</p> <p>g) akta notaris penunjukan sebagai Perwakilan Perusahaan dari produsen luar negeri</p> <p>c. untuk Perwakilan Perusahaan yang berfungsi sebagai Importir, berupa:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) akta pendirian perusahaan atau perubahannya; 2) surat penunjukan dari produsen di luar negeri; dan 3) surat pernyataan yang dibubuhi materai yang menyatakan tanggung jawab terhadap peredaran Bahan Baku Plastik sesuai dengan ketentuan SNI. <p>Keterangan :</p> <p>LSPro harus menjelaskan dan memastikan ketentuan penandaan SNI pada kemasan dan persyaratan lainnya yang terkait.</p>
		<ol style="list-style-type: none"> 1. Kepala BSKJI melakukan verifikasi atas permohonan penerbitan Sertifikat SNI yang diajukan secara elektronik. 2. Permohonan yang dinyatakan lengkap dan benar berdasarkan hasil verifikasi, akan disampaikan secara elektronik kepada LSPro yang telah terakreditasi oleh KAN dan ditunjuk Menteri untuk ditindaklanjuti. 3. Permohonan yang dinyatakan tidak lengkap dan/atau tidak benar berdasarkan hasil verifikasi, akan dikembalikan kepada Perusahaan Industri di dalam negeri/Perwakilan Perusahaan.
2.	Sistem Manajemen Mutu yang diterapkan	SNI ISO 9001:2015 atau perubahannya

NO	KETENTUAN	URAIAN								
3.	Durasi Audit	<p><i>*mandays</i> = orang hari = jumlah minimal</p> <table border="1" data-bbox="776 343 1287 518"> <tr> <td data-bbox="776 343 1105 393" rowspan="2">Proses</td> <td colspan="2" data-bbox="1105 343 1287 393">Jumlah Lokasi</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1105 393 1192 451">DN</td> <td data-bbox="1192 393 1287 451">LN</td> </tr> <tr> <td data-bbox="776 451 1105 518">Baru, Resertifikasi</td> <td data-bbox="1105 451 1192 518">9*</td> <td data-bbox="1192 451 1287 518">12*</td> </tr> </table> <p>pelaksanaan audit (orang hari)</p> <p>Catatan :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Jika auditor merangkap sebagai Petugas Pengambil Contoh (PPC), maka pelaksanaannya di luar waktu audit; 2) Durasi audit tersebut di atas tidak termasuk waktu perjalanan dan karantina. 	Proses	Jumlah Lokasi		DN	LN	Baru, Resertifikasi	9*	12*
Proses	Jumlah Lokasi									
	DN	LN								
Baru, Resertifikasi	9*	12*								
4.	Auditor, Petugas Pengambil Contoh	Warga Negara Indonesia yang berdomisili di Indonesia, teregistrasi oleh Kementerian Perindustrian melalui SIINas, terdaftar di LSPro dan ditugaskan oleh LSPro.								
5.	Laboratorium Uji	<ol style="list-style-type: none"> 1. Laboratorium Uji yang diakreditasi KAN dengan ruang lingkup SNI Bahan Baku Plastik dan/atau ditunjuk oleh Menteri. 2. Laboratorium Uji di luar negeri dengan ruang lingkup SNI yang telah diakreditasi oleh lembaga akreditasi di negara yang mempunyai perjanjian saling pengakuan (<i>Mutual Recognition Arrangement/MRA</i>) dan perjanjian bilateral atau multilateral di bidang regulasi teknis dengan Indonesia, serta ditunjuk oleh Menteri. 								
TAHAP II: DETERMINASI										
1.	Audit Kecukupan (Audit Tahap 1)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Dilakukan jika dokumen pada tahap seleksi telah lengkap dan benar sesuai persyaratan. 2. Dilakukan oleh tim auditor atau perwakilan tim auditor yang akan melaksanakan audit tahap 2 (audit kesesuaian). 3. Melakukan tinjauan dokumen proses produksi dan Sistem Manajemen Mutu yang disediakan oleh pemohon untuk menentukan kesiapan penilaian di lapangan. 								

NO	KETENTUAN	URAIAN
		<p>4. Memastikan kebenaran dan kesesuaian dokumen dan daftar informasi terdokumentasi yang disampaikan oleh pemohon (bagi produsen luar negeri, wajib diterjemahkan ke dalam bahasa Indonesia)</p> <p>5. Memastikan pemenuhan persyaratan fasilitas proses produksi dan/atau meliputi peralatan dan <i>quality control</i> yang dimiliki sesuai dengan Lampiran xx (bagi produsen luar negeri, wajib diterjemahkan ke dalam bahasa Indonesia)</p>
2.	a. Audit Kesesuaian (Audit Tahap 2)	<p>1. Audit tahap 2 (audit kesesuaian) dilakukan jika telah memenuhi persyaratan audit tahap 1.</p> <p>2. Auditor harus menyiapkan rencana audit (<i>audit plan</i>) dan rencana pengambilan contoh (<i>sampling plan</i>) sesuai dengan yang disiapkan oleh Petugas Pengambil Contoh (PPC).</p> <p>3. Minimal 1 orang dari tim auditor memiliki kompetensi proses produksi Bahan Baku Plastik. Jika auditor tidak memiliki kompetensi tersebut maka harus menggunakan Tenaga Ahli.</p> <p>4. Auditor harus merupakan Warga Negara Indonesia (WNI) yang berdomisili di wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia.</p>
	b. Lingkup yang Diaudit	<p>1. Audit SMM</p> <p>Pada saat sertifikasi awal/ resertifikasi, audit dilakukan pada seluruh elemen.</p> <p>2. Asesmen proses produksi:</p> <p>Konsistensi produk yang diajukan untuk sertifikasi harus diperiksa di lokasi produksi. Penilaian asesmen produksi dilakukan untuk memverifikasi:</p> <p>a. fasilitas, peralatan, personil dan prosedur yang digunakan pada proses produksi;</p>

NO	KETENTUAN	URAIAN
		<ul style="list-style-type: none">b. kemampuan dan kompetensi untuk memantau, mengukur dan menguji produk sebelum dan setelah produksi;c. pengambilan dan pengujian contoh yang dilakukan oleh pabrik untuk memelihara konsistensi produk sehingga dapat menjamin kesesuaian persyaratan produk;d. pengendalian proses produksi Bahan Baku Plastik sesuai dengan huruf F 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) untuk memastikan apakah perusahaan mampu menghasilkan produk yang dimohonkan;g. produsen harus mempunyai fasilitas produksi berupa reaktor polimerisasi dan alat pemurnian serta fasilitas penunjang produksi berupa unit utilitas dan alat pengemasan;h. produsen harus mempunyai paling sedikit peralatan uji sesuai dengan Lampiran xxx;i. kalibrasi alat uji;j. inspeksi bahan bakuk. inspeksi produk akhir (<i>outgoing QC</i>).
3	Kategori Ketidaksesuaian	Definisi ketidaksesuaian: <ul style="list-style-type: none">a. major apabila berhubungan langsung dengan mutu produk dan/atau mengakibatkan ketidakpuasan pelanggan, maka produsen menyampaikan tindakan perbaikan dan diberi waktu paling lama 1 (satu) bulan.b. minor apabila terdapat ketidak-konsistenan dalam menerapkan SMM, maka produsen

NO	KETENTUAN	URAIAN
		menyampaikan tindakan perbaikan dan diberi waktu paling lama 2 (dua) bulan.
4	Laporan Audit	Laporan audit berdasarkan ISO 9001:2015
5	Pengambilan Contoh	<ol style="list-style-type: none"> 1. Petugas Pengambil Contoh (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 setiap kelompok produk yang mewakili SNI yang dimohonkan. 4. Ketentuan jumlah contoh untuk pengujian dan arsip sesuai Tabel xx
6	Cara Pengujian	Pengujian contoh uji dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI Bahan Baku Plastik
7	Laporan Hasil Uji	Mencantumkan hasil uji dan syarat mutu SNI Bahan Baku Plastik
8	Tinjauan terhadap Laporan Audit 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 Bahan Baku Plastik. 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 Sertifikat SNI. 5. Jika ada parameter yang tidak memenuhi syarat, dilakukan pengujian ulang terhadap arsip contoh untuk parameter yang tidak memenuhi syarat, dan apabila hasil uji masih tidak memenuhi syarat, maka dilakukan pengambilan contoh

NO	KETENTUAN	URAIAN
		<p>ulang produk yang sama untuk dilakukan pengujian ulang seluruh parameter.</p> <p>6. Jika pengujian ulang tidak lulus, maka proses sertifikasi dinyatakan gagal untuk produk yang diajukan.</p> <p>7. Membuat rekomendasi hasil tinjauan laporan audit dan laporan hasil uji.</p>
9	Keputusan Sertifikasi	<p>1. Keputusan dapat berupa:</p> <ol style="list-style-type: none"> a. dibatalkan/ditolak; atau b. diterbitkan; <p>2. Sertifikat dapat diterbitkan apabila:</p> <ol style="list-style-type: none"> a. hasil audit sesuai persyaratan; b. semua laporan ketidaksesuaian telah diselesaikan/ ditutup; dan c. hasil uji memenuhi persyaratan
TAHAP III: LISENSI		
1.	Penerbitan Sertifikat SNI	<p>1. Sebelum LSPro menerbitkan Sertifikat SNI, LSPro dan Laboratorium Uji wajib menyampaikan laporan tahapan proses penerbitan Sertifikat SNI kepada Kepala BSKJI secara elektronik melalui SIINas.</p> <p>2. Laporan sebagaimana dimaksud pada angka 1 (satu) sekurang kurangnya:</p> <ol style="list-style-type: none"> a. Untuk LSPro: <ol style="list-style-type: none"> 1) tanggal pelaksanaan audit kesesuaian; 2) nama auditor; 3) nama petugas pengambil contoh; 4) hasil pelaksanaan audit kesesuaian; 5) merek dan jenis produk; 6) Laboratorium Uji yang digunakan; 7) nomor dan tanggal laporan hasil uji; dan 8) konsep Sertifikat SNI yang akan diterbitkan beserta lampirannya. b. Untuk Laboratorium Uji:

NO	KETENTUAN	URAIAN
		<ol style="list-style-type: none">1) nomor dan judul SNI;2) tanggal penerimaan sampel uji/pelaksanaan pengujian;3) nomor dan tanggal laporan hasil uji;4) laporan hasil uji;5) nama LSPro pengguna. <p>3. Kepala BSKJI melakukan evaluasi terhadap laporan yang disampaikan oleh LSPro dan Laboratorium Uji.</p> <p>4. Dalam hal hasil evaluasi Kepala BSKJI sebagaimana dimaksud pada angka 3 (tiga) menyatakan proses penerbitan Sertifikat SNI:</p> <ol style="list-style-type: none">a. belum memenuhi persyaratan sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan terkait pemberlakuan standardisasi industri secara wajib; dan/ataub. proses penerbitan Sertifikat SNI belum memenuhi persyaratan SNI produk; <p>Kepala BSKJI menyampaikan notifikasi kepada LSPro atau Laboratorium Uji untuk dapat dilakukan tindakan perbaikan</p> <p>5. Notifikasi disampaikan secara elektronik melalui SIINas.</p> <p>6. Dalam hal hasil evaluasi Kepala BSKJI sebagaimana dimaksud pada angka 3 (tiga) menyatakan proses penerbitan Sertifikat SNI telah memenuhi persyaratan sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan dan persyaratan SNI produk, Kepala BSKJI akan menerbitkan <i>quick response code</i> (qr code) sebagai bukti kesesuaian.</p> <p>7. <i>Quick response code</i> (qr code) sebagaimana dimaksud pada angka 6 (enam) disampaikan secara elektronik melalui SIINas dan wajib dibubuhkan pada Sertifikat SNI.</p>

NO	KETENTUAN	URAIAN
		<p>8. Masa berlaku Sertifikat SNI adalah 4 (empat) tahun.</p> <p>9. Sertifikat SNI Bahan Baku Plastik mencantumkan informasi paling sedikit:</p> <ol style="list-style-type: none"> a. nama dan alamat produsen; b. alamat pabrik; c. nama dan alamat Perwakilan Perusahaan dan Importir (bagi produsen di luar negeri); d. nomor dan judul SNI; e. nama produk (Bahan Baku Plastik), jenis produk, dan merek produk; f. Sistem Manajemen Mutu; dan g. masa berlaku Sertifikat SNI. <p>10. Dalam 1 (satu) Sertifikat SNI hanya dapat dicantumkan 1 (satu) Perwakilan Perusahaan.</p> <p>11. Dalam 1 (satu) Sertifikat SNI dapat mencantumkan lebih dari 1 (satu) merek.</p>
2.	Penerbitan Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pengajuan permohonan penerbitan Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI disampaikan kepada Kepala BSKJI secara elektronik melalui SIINas oleh produsen dalam negeri atau Perwakilan Perusahaan yang ditunjuk oleh produsen luar negeri. 2. Dalam mengajukan permohonan penerbitan Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI, produsen di dalam negeri wajib menyampaikan informasi: <ol style="list-style-type: none"> a. kapasitas produksi; b. tingkat utilisasi produksi; c. rencana produksi pertahun; dan d. realisasi produksi yang sudah dilakukan. 3. Dalam mengajukan permohonan penerbitan Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI, produsen di luar negeri melalui Perwakilan Perusahaan harus menyampaikan informasi:

NO	KETENTUAN	URAIAN
		<p>a. kapasitas produksi produsen di luar negeri;</p> <p>b. rencana jumlah importasi yang akan dilakukan oleh Perwakilan Perusahaan atau Importir yang ditunjuk selama satu tahun untuk Sertifikat SNI; dan</p> <p>c. realisasi importasi yang sudah dilakukan.</p> <p>4. Kepala BSKJI melakukan verifikasi atas permohonan penerbitan Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI.</p> <p>5. Dalam hal hasil verifikasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 30 menyatakan permohonan tidak lengkap dan/atau tidak benar, permohonan akan dikembalikan kepada produsen di dalam negeri dan/atau produsen di luar negeri melalui Perwakilan Perusahaan.</p> <p>6. Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI diterbitkan dengan menggunakan cap dan tanda tangan elektronik.</p> <p>7. Penerbitan Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI disertai dengan <i>quick response code</i> (<i>qr code</i>) produk.</p>
TAHAP IV: SURVEILANS		
1.	Tinjauan Persyaratan Sertifikasi	<p>1. LSPro harus memastikan bahwa:</p> <p>a. Persyaratan sertifikasi masih berlaku; dan</p> <p>b. Sistem pengelolaan mutu produk selalu memenuhi persyaratan.</p> <p>2. Kegiatan surveilan dan pengambilan contoh dilakukan 1 (satu) kali dalam 1 (satu) tahun.</p> <p>3. Bagi produsen yang menerapkan SMM, audit dilakukan pada sebagian elemen sistem.</p> <p>4. Bagi produsen yang telah memiliki sertifikat SMM ISO 9001:2015 yang diterbitkan oleh Lembaga Sertifikasi Sistem Manajemen (LSSM) yang terakreditasi KAN, lingkup pelaksanaan audit dilakukan pada elemen kritis.</p>

NO	KETENTUAN	URAIAN											
2.	Durasi Audit	<table border="1" data-bbox="776 338 1286 513"> <tr> <td data-bbox="776 338 1105 393" rowspan="2">Proses</td> <td data-bbox="1105 338 1192 393">Jumlah</td> <td colspan="2" data-bbox="1192 338 1286 393">Lokasi</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1105 393 1192 451">Surveilans</td> <td data-bbox="1192 393 1268 451">DN</td> <td data-bbox="1268 393 1286 451">LN</td> </tr> <tr> <td data-bbox="776 451 1105 513"></td> <td data-bbox="1105 451 1192 513">4*</td> <td data-bbox="1192 451 1268 513">6*</td> <td data-bbox="1268 451 1286 513"></td> </tr> </table> <p data-bbox="620 518 1451 613">*mandays = orang hari = jumlah minimal pelaksanaan audit (orang hari)</p> <p data-bbox="620 627 769 662">Catatan:</p> <ol data-bbox="620 682 1451 946" style="list-style-type: none"> 1) Jika auditor merangkap sebagai Petugas Pengambil Contoh (PPC), maka pelaksanaannya di luar waktu audit; 2) Durasi audit tersebut di atas tidak termasuk waktu perjalanan. 	Proses	Jumlah	Lokasi		Surveilans	DN	LN		4*	6*	
Proses	Jumlah	Lokasi											
	Surveilans	DN	LN										
	4*	6*											
3.	Lingkup yang diaudit	<ol data-bbox="620 971 1451 2242" style="list-style-type: none"> 1. Audit SMM Audit dilakukan pada elemen kritis dalam proses produksi dan pengendalian mutu sesuai dengan Lampiran huruf. 2. Asesmen proses produksi Konsistensi produk yang diajukan untuk sertifikasi harus diperiksa di lokasi produksi. Penilaian asesmen produksi dilakukan untuk memverifikasi: <ol data-bbox="669 1475 1451 2242" style="list-style-type: none"> a. fasilitas, peralatan, personil 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 Bahan Baku Plastik sesuai dengan Lampiran dokumen Skema Sertifikasi ini; e. kemampuan pabrik untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai; 											

NO	KETENTUAN	URAIAN
		f. tim audit melakukan verifikasi fasilitas kemampuan produksi (termasuk kapasitas produksi) untuk memastikan apakah perusahaan mampu menghasilkan produk yang dimohonkan;
4.	Kategori Ketidaksesuaian	Definisi ketidaksesuaian: a. major b. minor
5.	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. 3. Contoh diambil secara acak dari kelompok produk yang memiliki kesamaan dalam jenis proses, ukuran, dan tipe dari populasi produksi terbanyak sesuai dengan SNI yang dimohon. 4. Jumlah contoh untuk pengujian dan arsip sesuai Tabel 10 SNI 13006:2018 5. Khusus untuk pengujian koefisien muai gelas saat dipanaskan dan transmisi cahaya, contoh uji disiapkan oleh produsen sesuai kebutuhan Laboratorium Uji
6.	Tinjauan terhadap Laporan Audit dan Laporan Hasil Uji	<ol style="list-style-type: none"> 1. Paling sedikit 1 (satu) orang dari tim Teknis/Pengkaji (<i>Reviewer</i>) memiliki kompetensi Proses Produksi Bahan Baku Plastik. 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 SPPT-SNI.

NO	KETENTUAN	URAIAN
		<p>5. Jika ada parameter yang tidak memenuhi syarat, dilakukan pengujian ulang terhadap arsip contoh untuk parameter yang tidak memenuhi syarat, atau pengambilan contoh ulang produk yang sama untuk dilakukan pengujian ulang seluruh parameter.</p> <p>6. Pengujian ulang seluruh parameter dilakukan untuk 1 (satu) kali kesempatan.</p> <p>7. Pengambilan contoh ulang dilakukan paling lama satu bulan sejak perusahaan menerima surat pemberitahuan dari LSPro, apabila perusahaan tidak siap, maka kelompok produk yang diajukan dalam sertifikat untuk produk yang gagal uji dicabut.</p> <p>8. Jika pengujian ulang sebagaimana dimaksud pada butir 6 tidak lulus uji, maka sertifikat untuk produk yang gagal uji dicabut.</p> <p>9. Apabila dalam Laporan Audit dinyatakan adanya Laporan Ketidaksesuaian, produsen diminta menyampaikan:</p> <ul style="list-style-type: none">a. analisa penyebab ketidaksesuaian dan rencana tindakan korektif untuk kategori major dalam jangka waktu 2 (dua) minggub. analisa penyebab ketidaksesuaian beserta rencana tindakan perbaikan untuk kategori minor maka dalam jangka waktu 1 (satu) bulan <p>10. Membuat rekomendasi hasil tinjauan laporan audit dan laporan hasil uji</p>
7.	Keputusan Surveilan	Keputusan dapat berupa: <ul style="list-style-type: none">a. dipertahankan;b. diperluas;c. dikurangi;d. ditangguhkan.

B. PENANDAAN

1. Pelaku usaha wajib membubuhkan tanda SNI pada setiap label Bahan Baku Plastik.
2. Pembubuhan tanda SNI dalam setiap kemasan dilakukan dengan cara cetak pada label kemasan terkecil Bahan Baku Plastik.
3. Pembubuhan tanda SNI dicantumkan dengan contoh sebagai berikut:
 - a. tanda, nomor SNI, dan atribut untuk Bahan Baku Plastik:



Nomor SNI Bahan Baku Plastik

Kode LSPro

4. Selain tanda SNI pada angka 3, dalam setiap label kemasan terkecil Bahan Baku Plastik wajib dicantumkan paling sedikit informasi sebagai berikut:
 - a. nama/kode perusahaan dan merek;
 - b. jenis/model;
 - c. negara asal; dan
 - d. kode produksi (tanggal, bulan, dan tahun produksi)di tempat yang mudah dibaca dan dengan cara penandaan yang tidak mudah hilang.

C. ELEMEN KRITIS

No	Bagian	Persyaratan	Keterangan
1.	Penerimaan Bahan Baku	Sesuai prosedur internal perusahaan	Memenuhi prosedur internal perusahaan
2.	Bagian Produksi	1. Perawatan peralatan produksi 2. Pengecekan tahapan produksi	1. Dibuktikan dengan kalibrasi / verifikasi 2. Dibuktikan dengan rekaman pengecekan pada tahapan-tahapan produksi
3.	Bagian QC	1. Perawatan Peralatan QC	1. Dibuktikan dengan kalibrasi / verifikasi 2. Dibuktikan dengan:

No	Bagian	Persyaratan	Keterangan
		2. Pengecekan tahapan QC	a. Pengecekan <i>incoming material</i> (Disesuaikan dengan prosedur internal perusahaan) b. Pengecekan tahapan proses produksi c. Pengecekan produk
4.	Penanganan produk akhir	Sesuai prosedur internal perusahaan	Memenuhi prosedur internal perusahaan (pengemasan, pelabelan, penyimpanan dan pengiriman)
5.	Penanganan produk tidak sesuai	Sesuai prosedur internal perusahaan	Memenuhi prosedur internal perusahaan

D. PENGENDALIAN MUTU BAHAN BAKU PLASTIK

No	Produk	Parameter Uji Kritis	Peralatan Uji *
1	Resin Polipropilena (PP)	b. Uji kadar etilena	Fourier-transform infrared spectrometer (FTIR)
2	Bijih plastik polietilena	d. Uji densitas e. Uji laju alir (MFR)	a. gradient column/ density balance a. MI Indexer
3	Polipropilena kopolimer impak untuk komponen otomotif	Uji laju alir (MFR)	MI Indexer
4	Polietilena masa jenis tinggi dengan klasifikasi PE 100 untuk aplikasi pipa	b. Uji densitas c. Uji laju alir (MFR) d. Uji Waktu Oksidasi	a. gradient column/ density balance b. MI Indexer c. <i>Differential Scanning Calorimeter</i> (DSC)

No	Produk	Parameter Uji Kritis	Peralatan Uji *
	penyaluran bahan bakar gas	Induksi/Stabilitas Termal	
5	Polietilena massa jenis tinggi (<i>high density polyethylene/HDPE</i>) untuk bahan baku pipa air minum	a. Uji densitas b. Uji laju alir (MFR) c. Uji Waktu Oksidasi Induksi/Stabilitas Termal	a. gradient column/ density balance b. MI Indexer c. <i>Differential Scanning Calorimeter</i> (DSC)
6	Resin Polivinil Klorida (PVC)	a. K- Value b. Zat yang mudah menguap c. Kerapatan curah d. Lolos ayakan 40 mesh e. <i>Residual vinyl chloride monomer</i> (VCM)	b. Viscometer c. Oven dan timbangan d. Cawan, corong dan timbangan e. Ayakan mekanik (<i>Mechanical Siever</i>) dan timbangan f. <i>Gas Chromatography</i>

* Pengujian dapat dilakukan dengan menggunakan peralatan uji sejenis yang dimiliki oleh perusahaan

D. KETENTUAN JUMLAH CONTOH UJI

No	Produk	Jumlah Contoh Uji	Keterangan
1	Resin Polipropilena (PP)	a. untuk pengujian 12,5 kg b. untuk arsip 12,5 kg	Contoh uji diambil untuk setiap jenis resin Polipropilena
2	Bijih plastik polietilena	a. untuk pengujian 12,5 kg b. untuk arsip 12,5 kg	- Apabila Laboratorium Uji tidak memiliki alat untuk mencetak menjadi spesimen, maka penyiapan spesimen dilakukan

No	Produk	Jumlah Contoh Uji	Keterangan
			<p>oleh produsen dengan disaksikan oleh personel Laboratorium Uji</p> <p>- Contoh uji diambil untuk setiap jenis bijih plastik Polietilena</p>
3	<p>Polipropilena kopolimer impak untuk komponen otomotif</p>	<p>a. untuk pengujian 12,5 kg</p> <p>b. untuk arsip 12,5 kg</p>	<p>- Apabila Laboratorium Uji tidak memiliki alat untuk mencetak menjadi spesimen, maka penyiapan spesimen dilakukan oleh produsen dengan disaksikan oleh personel Laboratorium Uji</p>
4	<p>Polietilena masa jenis tinggi dengan klasifikasi PE 100 untuk aplikasi pipa penyaluran bahan bakar gas</p>	<p>a. untuk pengujian 12,5 kg</p> <p>b. untuk arsip 12,5 kg</p>	-
5	<p>Polietilena massa jenis tinggi (<i>high density polyethylene/HDPE</i>) untuk bahan baku pipa air minum</p>	<p>a. untuk pengujian 12,5 kg</p> <p>b. untuk arsip 12,5 kg</p>	-
6	<p>Resin Polivinil Klorida (PVC)</p>	<p>a. untuk pengujian 12,5 kg</p> <p>b. untuk arsip 12,5 kg</p>	<p>Contoh uji diambil untuk setiap jenis</p>

No	Produk	Jumlah Contoh Uji	Keterangan
			Resin Polivinil Klorida (PVC)

MENTERI PERINDUSTRIAN
REPUBLIK INDONESIA,

AGUS GUMIWANG KARTASASMITA