



BERITA NEGARA REPUBLIK INDONESIA

No.1784, 2018

KEMENPERIN. SNI. Keramik *Tableware*.
Pencabutan.

PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 48 TAHUN 2018

TENTANG

PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL INDONESIA

KERAMIK *TABLEWARE* SECARA WAJIB

DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA

MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA,

- Menimbang :
- a. bahwa standar nasional Indonesia untuk Keramik *Tableware* telah mengalami perubahan dari SNI 7275:2008 menjadi SNI 7275:2018, sehingga perlu mengatur kembali pemberlakuan standar nasional Indonesia secara wajib terhadap Keramik *Tableware*;
 - b. bahwa untuk melindungi keamanan, kesehatan, dan keselamatan konsumen terhadap penggunaan Keramik *Tableware*, menciptakan persaingan usaha yang sehat, dan meningkatkan daya saing industri Keramik *Tableware*, perlu mewajibkan pemberlakuan standar nasional Indonesia Keramik *Tableware*;
 - c. bahwa berdasarkan pertimbangan sebagaimana dimaksud dalam huruf a dan huruf b, perlu menetapkan Peraturan Menteri Perindustrian tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Keramik *Tableware* secara Wajib;

- Mengingat : 1. Undang-Undang Nomor 3 Tahun 2014 tentang Perindustrian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 4, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 5492);
2. Undang-Undang Nomor 20 Tahun 2014 tentang Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 216, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 5584);
3. Peraturan Pemerintah Nomor 2 Tahun 2017 tentang Pembangunan Sarana dan Prasarana Industri (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2017 Nomor 9, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 6016);
4. 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);
5. Peraturan Presiden Nomor 29 Tahun 2015 tentang Kementerian Perindustrian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2015 Nomor 54) sebagaimana telah diubah dengan Peraturan Presiden Nomor 69 Tahun 2018 tentang Perubahan atas Peraturan Presiden Nomor 29 Tahun 2015 tentang Kementerian Perindustrian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2018 Nomor 142);
6. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 86/M-IND/PER/9/2009 tentang Standar Nasional Indonesia Bidang Industri (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2009 Nomor 308);
7. Peraturan Kepala Badan Standardisasi Nasional Nomor 1 Tahun 2011 tentang Pedoman Standardisasi Nasional Nomor 301 Tahun 2011 tentang Pedoman Pemberlakuan

- Standar Nasional Indonesia secara Wajib (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2011 Nomor 105);
8. Peraturan Kepala Badan Standardisasi Nasional Nomor 3 Tahun 2012 tentang Pedoman Standardisasi Nasional Notifikasi dan Penyelidikan dalam Kerangka Pelaksanaan *Agreement on Technical Barrier to Trade-World Trade Organization* (TBT-WTO) (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2012 Nomor 409);
 9. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 4 Tahun 2018 tentang Tata Cara Pengawasan Pemberlakuan Standardisasi Industri secara Wajib (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2018 Nomor 196);
 10. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 35 Tahun 2018 tentang Organisasi dan Tata Kerja Kementerian Perindustrian (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2018 Nomor 1509);

MEMUTUSKAN:

Menetapkan : PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN TENTANG PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL INDONESIA KERAMIK *TABLEWARE* SECARA WAJIB.

BAB I

KETENTUAN UMUM

Pasal 1

Dalam Peraturan Menteri ini yang dimaksud dengan:

1. Keramik *Tableware* adalah keramik berglasir untuk alat makan dan minum yang terdiri dari porselin, *bone china*, *fine china*, semi porselin, *stoneware*, *earthenware*, dan *majolica*, tidak termasuk cenderamata atau barang seni yang tidak digunakan langsung untuk makan dan minum.

2. Standar Nasional Indonesia yang selanjutnya disingkat SNI adalah standar yang ditetapkan oleh lembaga pemerintahan nonkementerian yang bertugas dan bertanggung jawab di bidang standardisasi dan berlaku di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia.
3. Pelaku Usaha adalah produsen, perwakilan perusahaan, dan/atau importir Keramik *Tableware*.
4. Produsen adalah perusahaan industri yang memproduksi Keramik *Tableware* dengan melakukan paling sedikit proses pembentukan dan proses pembakaran.
5. Perwakilan Perusahaan adalah perusahaan yang didirikan berdasarkan hukum Indonesia dan berkedudukan di Indonesia yang ditunjuk oleh Produsen di luar negeri sebagai perwakilannya di Indonesia.
6. Importir adalah perusahaan yang mengimpor dan/atau mengedarkan Keramik *Tableware*.
7. Sertifikat Produk Penggunaan Tanda SNI Keramik *Tableware* yang selanjutnya disebut SPPT-SNI adalah sertifikat yang dikeluarkan oleh lembaga sertifikasi produk kepada Produsen yang mampu memproduksi Keramik *Tableware* sesuai dengan persyaratan SNI.
8. Lembaga Sertifikasi Produk yang selanjutnya disebut LSPro adalah lembaga yang melakukan kegiatan sertifikasi produk Keramik *Tableware* dan menerbitkan SPPT-SNI sesuai dengan ketentuan SNI.
9. Laboratorium Penguji adalah laboratorium yang melakukan kegiatan pengujian kesesuaian mutu terhadap contoh Keramik *Tableware* sesuai metode uji SNI.
10. Komite Akreditasi Nasional yang selanjutnya disingkat KAN adalah lembaga nonstruktural yang bertugas dan bertanggung jawab di bidang akreditasi lembaga penilaian kesesuaian.
11. Pertimbangan Teknis adalah surat yang menerangkan bahwa Keramik *Tableware* dengan kesamaan nomor pos tarif/*Harmonize System* (HS) *Code* dikecualikan dari

ketentuan pemberlakuan SNI wajib karena alasan teknis atau keperluan khusus.

12. Sistem Manajemen Mutu yang selanjutnya disingkat SMM adalah rangkaian kegiatan penerapan manajemen mutu sesuai dengan ketentuan SNI ISO 9001:2015.
13. Lembaga Sertifikasi Sistem Mutu yang selanjutnya disingkat LSSM adalah lembaga yang melakukan kegiatan sertifikasi SMM.
14. Surveilan adalah pengecekan secara berkala dan/atau secara khusus oleh LSPro kepada Produsen yang telah memperoleh SPPT-SNI terhadap konsistensi penerapan SNI.
15. Pengawasan adalah mekanisme pemeriksaan terhadap Keramik *Tableware* yang harus memenuhi kesesuaian persyaratan mutu dengan ketentuan SNI.
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. Menteri adalah menteri yang menyelenggarakan urusan pemerintahan di bidang perindustrian.
18. Direktur Jenderal Pembina Industri adalah direktur jenderal yang memiliki tugas, fungsi, dan wewenang untuk melakukan pembinaan terhadap industri bahan galian nonlogam di Kementerian Perindustrian.
19. Kepala Badan Penelitian dan Pengembangan Industri yang selanjutnya disebut Kepala BPPI adalah kepala badan yang memiliki tugas, fungsi, dan wewenang untuk melakukan penelitian dan pengembangan industri di Kementerian Perindustrian.
20. Direktur Pembina Industri adalah direktur yang memiliki tugas, fungsi, dan wewenang untuk melakukan pembinaan terhadap industri Keramik *Tableware* di Kementerian Perindustrian.

21. Kepala Dinas Provinsi adalah kepala organisasi perangkat daerah di tingkat daerah provinsi yang menyelenggarakan urusan pemerintahan di bidang perindustrian.
22. Kepala Dinas Kabupaten/Kota adalah kepala organisasi perangkat daerah di tingkat daerah kabupaten/kota yang menyelenggarakan urusan pemerintahan di bidang perindustrian.

Pasal 2

Produsen harus memiliki paling sedikit peralatan produksi berupa mesin pembentukan dan tungku pembakaran.

BAB II

LINGKUP PEMBERLAKUAN WAJIB

Pasal 3

- (1) Memberlakukan SNI 7275:2018 secara wajib terhadap produk Keramik *Tableware* dengan nomor pos tarif/HS Code Ex. 6911.10.00 dan Ex. 6912.00.00.
- (2) Pemberlakuan SNI 7275:2018 secara wajib sebagaimana dimaksud pada ayat (1) berlaku terhadap Keramik *Tableware* hasil produksi dalam negeri dan/atau asal impor yang beredar di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia.

Pasal 4

- (1) Pemberlakuan SNI 7275:2018 secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 dikecualikan bagi:
 - a. Keramik *Tableware* yang memiliki spesifikasi dan ruang lingkup yang berbeda dengan SNI Keramik *Tableware*; atau
 - b. Keramik *Tableware* yang digunakan untuk keperluan khusus, yaitu:
 1. barang contoh uji untuk penerbitan SPPT-SNI;

2. barang contoh uji untuk penelitian dan pengembangan; atau
 3. barang contoh pameran dan tidak untuk diedarkan; atau
 - c. Keramik *Tableware* sebagai barang bawaan pribadi penumpang dan tidak untuk diedarkan.
- (2) Terhadap Keramik *Tableware* yang dikecualikan dari ketentuan pemberlakuan SNI wajib sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b dan huruf c harus dibuktikan dengan ketentuan sebagai berikut:
- a. Keramik *Tableware* sebagai barang contoh uji penerbitan SPPT-SNI dibuktikan dengan:
 1. berita acara pengambilan contoh atau label contoh uji dari LSPro yang telah diakreditasi sesuai dengan ruang lingkup SNI Keramik *Tableware* dan ditunjuk oleh Menteri; dan
 2. Pertimbangan Teknis;
 - b. Keramik *Tableware* sebagai barang contoh uji untuk penelitian dan pengembangan dibuktikan dengan:
 1. memiliki laboratorium atau kerja sama dengan laboratorium penelitian dan pengembangan; dan
 2. Pertimbangan Teknis;
 - c. Keramik *Tableware* sebagai barang contoh pameran dan tidak untuk diedarkan dibuktikan dengan:
 1. surat keterangan dari pihak penyelenggara pameran; dan
 2. Pertimbangan Teknis; atau
 - d. Keramik *Tableware* sebagai barang bawaan pribadi penumpang dan tidak untuk diedarkan dibuktikan dengan:
 1. surat pernyataan bermeterai; dan
 2. Pertimbangan Teknis.

Pasal 5

Pelaku Usaha wajib memproduksi, mengimpor, dan/atau mengedarkan Keramik *Tableware* yang sesuai dengan ketentuan SNI wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3.

BAB III

SERTIFIKASI PRODUK

Bagian Kesatu

Umum

Pasal 6

- (1) Produsen di dalam negeri wajib memiliki SPPT-SNI.
- (2) Dalam hal Keramik *Tableware* berasal dari impor, Produsen di luar negeri wajib memiliki SPPT-SNI.

Pasal 7

SPPT-SNI diterbitkan melalui sistem sertifikasi tipe 5.

Bagian Kedua

Permohonan Penerbitan SPPT-SNI

Pasal 8

- (1) Untuk memiliki SPPT-SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 6, Produsen mengajukan permohonan penerbitan SPPT-SNI kepada LSPro yang telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan ruang lingkup SNI Keramik *Tableware* dan ditunjuk oleh Menteri.
- (2) Dalam mengajukan permohonan SPPT-SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1), Produsen harus memenuhi persyaratan administrasi dengan melampirkan fotokopi dokumen sebagai berikut:

- a. akta pendirian perusahaan atau perubahannya, atau Nomor Induk Berusaha (NIB);
 - b. Izin Usaha Industri (IUI) atau surat izin usaha sejenis bagi Produsen di luar negeri dengan ruang lingkup industri Keramik *Tableware*;
 - c. Nomor Pokok Wajib Pajak (NPWP); dan
 - d. sertifikat atau tanda daftar Merek yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia.
- (3) Bagi Produsen di luar negeri, akta pendirian perusahaan atau perubahannya sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf a dan izin usaha sejenis dengan ruang lingkup industri Keramik *Tableware* sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf b harus diterjemahkan ke dalam bahasa Indonesia oleh penerjemah tersumpah.

Pasal 9

- (1) Dalam mengajukan permohonan penerbitan SPPT-SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 8 ayat (1), Produsen di luar negeri menunjuk 1 (satu) Perwakilan Perusahaan yang dapat berfungsi sebagai Importir.
- (2) Legalitas Perwakilan Perusahaan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dibuktikan dengan dokumen sebagai berikut:
 - a. akta pendirian perusahaan atau perubahannya, atau Nomor Induk Berusaha (NIB);
 - b. Surat Izin Usaha Perdagangan (SIUP) dan Tanda Daftar Perusahaan (TDP), atau Nomor Induk Berusaha (NIB);
 - c. Angka Pengenal Importir (API) atau Nomor Induk Berusaha (NIB), bagi Perwakilan Perusahaan yang berfungsi sebagai Importir; dan
 - d. Nomor Pokok Wajib Pajak (NPWP).

Pasal 10

- (1) Dalam hal Perwakilan Perusahaan tidak berfungsi sebagai Importir sebagaimana dimaksud dalam Pasal 9 ayat (1), Produsen di luar negeri menunjuk Importir melalui Perwakilan Perusahaan.
- (2) Legalitas Importir sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dibuktikan dengan dokumen sebagai berikut:
 - a. akta pendirian perusahaan atau perubahannya, atau Nomor Induk Berusaha (NIB);
 - b. Surat Izin Usaha Perdagangan (SIUP) dan Tanda Daftar Perusahaan (TDP), atau Nomor Induk Berusaha (NIB);
 - c. Angka Pengenal Importir (API) atau Nomor Induk Berusaha (NIB); dan
 - d. Nomor Pokok Wajib Pajak (NPWP).

Pasal 11

- (1) Dalam hal terjadi pemesanan dan/atau penggunaan merek Keramik *Tableware* atas permintaan badan usaha lain berdasarkan kontrak kerja sama (*makloon*), Produsen penerima *makloon* mengajukan permohonan penerbitan SPPT-SNI kepada LSPro yang telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan ruang lingkup SNI Keramik *Tableware* dan ditunjuk oleh Menteri.
- (2) Dalam mengajukan permohonan penerbitan SPPT-SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1), Produsen penerima *makloon* menunjukkan dokumen asli dan menyerahkan fotokopi dokumen sebagai berikut:
 - a. dokumen legalitas berupa:
 1. akta pendirian perusahaan atau perubahannya, atau Nomor Induk Berusaha (NIB);
 2. Izin Usaha Industri (IUI); dan
 3. Nomor Pokok Wajib Pajak (NPWP).
 - b. kontrak kerja sama (*makloon*) pemesanan dan/atau penggunaan merek Keramik *Tableware*;

- c. sertifikat atau tanda daftar Merek milik badan usaha pemberi *makloon*, yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan
 - d. perjanjian Lisensi dari pemilik merek yang dimiliki badan usaha lain, yang telah didaftarkan pada Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia.
- (3) Merek yang dimiliki oleh badan usaha lain sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf c dan huruf d harus dicantumkan dalam kemasan Keramik *Tableware* yang dipesan berdasarkan kontrak kerja sama (*makloon*).

Bagian Ketiga

Penerbitan SPPT-SNI

Pasal 12

- (1) Penerbitan SPPT-SNI melalui sistem sertifikasi tipe 5 sebagaimana dimaksud dalam Pasal 7 dilakukan dengan cara:
 - a. audit proses produksi dan penerapan SMM sesuai dengan SNI ISO 9001:2015; dan
 - b. pengambilan contoh dan pengujian kesesuaian mutu Keramik *Tableware* sesuai dengan ketentuan SNI.
- (2) Audit proses produksi dan penerapan SMM sesuai dengan SNI ISO 9001:2015 sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a dilakukan terhadap:
 - a. penerapan SMM sesuai dengan SNI ISO 9001:2015; atau
 - b. kepemilikan sertifikat penerapan SMM sesuai dengan SNI ISO 9001:2015, dari LSSM yang telah diakreditasi oleh KAN atau lembaga akreditasi yang telah menandatangani perjanjian saling pengakuan (*Multilateral Recognition Arrangement/MLA*) dengan KAN.

- (3) Pengambilan contoh dan pengujian kesesuaian mutu Keramik *Tableware* sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b dilakukan oleh:
- a. Laboratorium Penguji di dalam negeri yang telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan ruang lingkup SNI Keramik *Tableware* dan ditunjuk oleh Menteri; atau
 - b. Laboratorium Penguji di luar negeri, dengan ketentuan sebagai berikut:
 1. telah diakreditasi oleh lembaga akreditasi di negara tempat Laboratorium Penguji berada, yang mempunyai perjanjian saling pengakuan (*Mutual Recognition Agreement/MRA*) dengan KAN;
 2. negara tempat Laboratorium Penguji berada memiliki perjanjian bilateral atau multilateral di bidang regulasi teknis dengan Pemerintah Republik Indonesia; dan
 3. ditunjuk oleh Menteri.

Pasal 13

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

Pasal 14

Dalam mengajukan permohonan SPPT-SNI, Produsen yang memiliki lebih dari 1 (satu) pabrik dan berada pada lokasi berbeda wajib:

- a. memperoleh SPPT-SNI untuk Keramik *Tableware* yang diproduksi pada masing-masing pabrik;
- b. menerapkan SMM SNI ISO 9001:2015 di semua lokasi pabrik; dan
- c. menerima penetapan lokasi pabrik yang akan diaudit oleh LSPro sesuai dengan permohonan SPPT-SNI.

Pasal 15

- (1) LSPro menerbitkan SPPT-SNI melalui rapat evaluasi, dengan memperhatikan:
 - a. laporan hasil audit manajemen mutu sesuai dengan SNI ISO 9001:2015; dan
 - b. laporan hasil uji dan/atau sertifikat hasil uji.
- (2) Berdasarkan hasil rapat evaluasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1), LSPro menetapkan keputusan mengenai:
 - a. penerbitan atau perpanjangan SPPT-SNI;
 - b. penundaan penerbitan atau perpanjangan SPPT-SNI;
 - c. penolakan penerbitan atau perpanjangan SPPT-SNI;
 - d. pencabutan SPPT-SNI; atau
 - e. perubahan SPPT-SNI, terkait daftar Perwakilan Perusahaan atau Importir, dan/atau Merek.

Pasal 16

- (1) Dalam menerbitkan SPPT-SNI, LSPro wajib mencantumkan paling sedikit informasi sebagai berikut:
 - a. nama dan alamat Produsen;
 - b. alamat pabrik;
 - c. Merek;
 - d. nama dan alamat Perwakilan Perusahaan atau Importir, bagi Produsen di luar negeri;
 - e. nomor dan judul SNI; dan
 - f. masa berlaku SPPT-SNI.

- (2) Dalam 1 (satu) SPPT-SNI hanya dicantumkan 1 (satu) Perwakilan Perusahaan atau Importir sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf d.
- (3) LSPro menerbitkan SPPT-SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1) paling lama 41 (empat puluh satu) hari kerja, di luar waktu yang diperlukan untuk pengujian kesesuaian mutu dan tindakan perbaikan.

Pasal 17

- (1) LSPro wajib melaporkan keputusan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 15 ayat (2) kepada Direktur Jenderal Pembina Industri dan Kepala BPPI paling lama 7 (tujuh) hari kerja terhitung sejak tanggal keputusan diterbitkan.
- (2) LSPro sebagaimana dimaksud pada ayat (1) bertanggung jawab untuk melaksanakan Surveilans terhadap SPPT-SNI yang diterbitkan.
- (3) Surveilans sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilaksanakan paling sedikit 1 (satu) kali dalam 1 (satu) tahun.
- (4) Dalam hal terdapat ketidaksesuaian berdasarkan hasil pengawasan oleh PPSI dan/atau instansi terkait, LSPro dapat melakukan Surveilans khusus.

Pasal 18

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

Pasal 19

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

Pasal 20

Ketentuan lebih lanjut mengenai tata cara sertifikasi produk mengacu kepada skema sertifikasi Keramik *Tableware* sebagaimana tercantum dalam Lampiran I yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.

BAB IV

PERTIMBANGAN TEKNIS

Pasal 21

- (1) Pertimbangan Teknis diterbitkan oleh Direktur Jenderal Pembina Industri berdasarkan permohonan dari Pelaku Usaha.
- (2) Direktur Jenderal Pembina Industri dapat mendelegasikan kewenangan penerbitan Pertimbangan Teknis sebagaimana dimaksud pada ayat (1) kepada Direktur Pembina Industri.

Pasal 22

- (1) Pelaku Usaha mengajukan permohonan penerbitan Pertimbangan Teknis secara elektronik melalui Sistem Informasi Industri Nasional (SIINas) yang terintegrasi dengan Indonesia *National Single Window* (INSW).
- (2) Dalam mengajukan permohonan penerbitan Pertimbangan Teknis sebagaimana dimaksud pada ayat (1), Pelaku Usaha melampirkan fotokopi dokumen sebagai berikut:
 - a. akta pendirian perusahaan atau perubahannya, atau Nomor Induk Berusaha (NIB);
 - b. Izin Usaha Industri (IUI), bagi Produsen;
 - c. kapasitas produksi terpasang, bagi Produsen;
 - d. realisasi produksi per tahun, selama 3 (tiga) tahun terakhir, bagi Produsen;
 - e. Surat Izin Usaha Perdagangan (SIUP) dan Tanda Daftar Perusahaan (TDP) atau Nomor Induk

- Berusaha (NIB), bagi Perwakilan Perusahaan atau Importir;
- f. Angka Pengenal Importir (API) atau Nomor Induk Berusaha (NIB), bagi Perwakilan Perusahaan yang berfungsi sebagai Importir atau Importir;
 - g. rencana kebutuhan impor barang selama 6 (enam) bulan, bagi Perwakilan Perusahaan atau Importir;
 - h. realisasi impor, bagi Perwakilan Perusahaan atau Importir;
 - i. Nomor Pokok Wajib Pajak (NPWP); dan
 - j. surat pernyataan bermeterai yang menyatakan bahwa Keramik *Tableware* akan digunakan untuk keperluan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 4 ayat (1).

Pasal 23

- (1) Direktur Jenderal Pembina Industri dapat menugaskan Direktur Pembina Industri dan/atau berkoordinasi dengan instansi terkait untuk melakukan verifikasi atau klarifikasi terhadap kelengkapan dan kebenaran dokumen persyaratan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 22 ayat (2).
- (2) Verifikasi atau klarifikasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak tanggal dokumen persyaratan diterima.
- (3) Berdasarkan hasil verifikasi atau klarifikasi sebagaimana dimaksud pada ayat (2), Direktur Jenderal Pembina Industri menerbitkan atau menolak untuk menerbitkan Pertimbangan Teknis paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak tanggal dokumen persyaratan diterima dengan lengkap dan benar, di luar waktu untuk verifikasi atau klarifikasi.

Pasal 24

- (1) Pertimbangan Teknis memuat paling sedikit informasi sebagai berikut:

- a. nama dan alamat Pelaku Usaha;
 - b. nomor pos tarif/HS Code;
 - c. kegunaan produk;
 - d. jumlah produk yang diimpor; dan
 - e. merek dan jenis Keramik *Tableware*.
- (2) Pertimbangan Teknis sebagaimana dimaksud pada ayat (1) berlaku untuk 1 (satu) kali importasi.

Pasal 25

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

BAB V

PENANDAAN

Pasal 26

- (1) Pelaku Usaha wajib membubuhkan tanda SNI, nomor SNI, dan kode LSPro dalam setiap produk dan kemasan.
- (2) Pembubuhan tanda SNI, nomor SNI, dan kode LSPro sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan dengan cara penandaan yang tidak mudah hilang dan di tempat yang mudah dibaca.

Pasal 27

Pembubuhan tanda SNI, nomor SNI, dan kode LSPro pada setiap produk dan kemasan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 26 ayat (1) dilakukan dengan ketentuan sebagai berikut:



nomor SNI

kode LSPro

Pasal 28

- (1) Pembubuhan tanda SNI, nomor SNI, dan kode LSPro pada setiap produk sebagaimana dimaksud dalam Pasal 26 ayat (1) dilakukan dengan cara:
 - a. cetak pada Keramik *Tableware* dengan diameter minimal penampang kaki 5 (lima) cm;
 - b. stiker pada Keramik *Tableware* dengan ukuran diameter minimal penampang kaki kurang dari 5 (lima) cm; atau
 - c. stiker pada Keramik *Tableware* dengan kondisi khusus.
- (2) Pembubuhan tanda SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a dapat dilakukan di kemasan untuk Keramik *Tableware* dengan diameter minimal penampang kaki kurang dari 5 (lima) cm.
- (3) Keramik *Tableware* dengan kondisi khusus sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf c merupakan Keramik *Tableware* yang secara teknis tidak dapat diproses lebih lanjut karena telah menjadi produk jadi dengan tujuan dicadangkan untuk memenuhi kebutuhan pasar.

Pasal 29

Selain tanda SNI, nomor SNI, dan kode LSPro sebagaimana dimaksud dalam Pasal 26 ayat (1), dalam setiap Kemasan Keramik *Tableware* wajib dicantumkan paling sedikit informasi sebagai berikut:

- a. jenis badan Keramik *Tableware*;
- b. logo dan/atau merek dagang;
- c. Produsen;
- d. negara asal; dan
- e. kode produksi (tanggal, bulan, dan tahun produksi),

dengan cara penandaan yang tidak mudah hilang dan pada tempat yang mudah dibaca.

BAB VI
TANGGUNG JAWAB PELAKU USAHA

Pasal 30

- (1) Produsen di dalam negeri bertanggung jawab terhadap jaminan mutu Keramik *Tableware* hasil produksi dalam negeri sesuai dengan ketentuan SNI Keramik *Tableware*.
- (2) Perwakilan Perusahaan atau Importir bertanggung jawab terhadap jaminan mutu Keramik *Tableware* asal impor sesuai dengan ketentuan SNI Keramik *Tableware*.

Pasal 31

Dalam hal terjadi pemesanan produk dan/atau penggunaan merek Keramik *Tableware* atas permintaan badan usaha lain berdasarkan kontrak kerjasama (*makloon*), tanggung jawab terhadap jaminan mutu Keramik *Tableware* sesuai dengan ketentuan SNI Keramik *Tableware* dilakukan dengan ketentuan sebagai berikut:

- a. terhadap Keramik *Tableware* yang berada di pabrik, tanggung jawab berada pada Produsen penerima *makloon*; atau
- b. terhadap Keramik *Tableware* yang berada di pasar, tanggung jawab berada pada badan usaha pemberi *makloon*.

BAB VII
PEMBINAAN DAN PENGAWASAN

Bagian Kesatu

Pembinaan

Pasal 32

- (1) Direktur Jenderal Pembina Industri melakukan pembinaan terhadap pemberlakuan SNI Keramik *Tableware* secara wajib.
- (2) Direktur Jenderal Pembina Industri dapat mendelegasikan kewenangan pembinaan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) kepada Direktur Pembina Industri.

Pasal 33

Kepala BPPI melakukan pembinaan terhadap LSPro dan Laboratorium Penguji dalam rangka pemberlakuan SNI Keramik *Tableware* secara wajib.

Pasal 34

- (1) Pembinaan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 32 ayat (1) dilakukan melalui:
 - a. sosialisasi;
 - b. inventarisasi data; dan
 - c. pembinaan teknis.
- (2) Sosialisasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a dilakukan terhadap pemberlakuan SNI Keramik *Tableware* secara wajib kepada Pelaku Usaha dan masyarakat melalui kerjasama dengan instansi terkait atau melalui media cetak dan/atau elektronik.
- (3) Inventarisasi data sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b dilakukan melalui:

- a. monitoring dan evaluasi kepada Pelaku Usaha yang menerapkan pemberlakuan SNI Keramik *Tableware* secara wajib; dan
 - b. analisis dan evaluasi dampak pemberlakuan SNI Keramik *Tableware* secara wajib bagi Produsen di dalam negeri.
- (4) Pembinaan teknis sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf c dilakukan melalui:
- a. pelatihan peningkatan sumber daya manusia dalam peningkatan mutu produk; dan/atau
 - b. bimbingan teknis sistem mutu dan mutu produk.

Bagian Kedua

Pengawasan

Paragraf 1

Umum

Pasal 35

- (1) Direktur Jenderal Pembina Industri melakukan Pengawasan terhadap:
 - a. pemenuhan kewajiban memiliki peralatan produksi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2; dan
 - b. pemberlakuan SNI Keramik *Tableware* secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3.
- (2) Pengawasan terhadap pemenuhan kewajiban memiliki peralatan produksi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a dilakukan melalui monitoring dan evaluasi kepada Produsen.
- (3) Pengawasan terhadap pemberlakuan SNI Keramik *Tableware* secara wajib sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b meliputi:
 - a. Pengawasan di pabrik; dan
 - b. koordinasi Pengawasan di pasar dengan instansi terkait.

Pasal 36

Kepala BPPI melakukan Pengawasan terhadap LSPro dan Laboratorium Penguji dalam rangka pemberlakuan SNI Keramik *Tableware* secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3.

Paragraf 2

Pengawasan di Pabrik

Pasal 37

- (1) Dalam melakukan Pengawasan di pabrik sebagaimana dimaksud dalam Pasal 35 ayat (3) huruf a, Direktur Jenderal menugaskan PPSI.
- (2) Pengawasan di pabrik sebagaimana dimaksud pada ayat (1) terdiri atas:
 - a. pemeriksaan dokumen; dan
 - b. pelaksanaan uji petik.
- (3) Pemeriksaan dokumen sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf a, meliputi:
 - a. pemeriksaan dokumen legalitas, berupa:
 1. akta pendirian perusahaan atau perubahannya, atau Nomor Induk Berusaha (NIB); dan
 2. Izin Usaha Industri (IUI) atau izin usaha sejenis untuk ruang lingkup industri Keramik *Tableware*;
 - b. pemeriksaan dokumen kesesuaian mutu terhadap pemberlakuan SNI Keramik *Tableware* secara wajib, berupa:
 1. SPPT-SNI; atau
 2. laporan hasil uji dan/atau sertifikat hasil uji, yang diterbitkan oleh LSPro atau Laboratorium Penguji yang telah diakreditasi oleh KAN dan ditunjuk oleh Menteri; dan/atau
 - c. Pertimbangan Teknis pengecualian pemberlakuan SNI Keramik *Tableware* secara wajib.

- (4) Pelaksanaan uji petik sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf b, meliputi:
- a. pemeriksaan fisik Keramik *Tableware*; dan/atau
 - b. pengujian kesesuaian mutu Keramik *Tableware* ke Laboratorium Penguji yang telah diakreditasi oleh KAN dan ditunjuk oleh Menteri.

Pasal 38

Pengawasan di pabrik sebagaimana dimaksud dalam Pasal 37 dilakukan paling sedikit 1 (satu) kali dalam 1 (satu) tahun.

Paragraf 3

Pengawasan di Pasar

Pasal 39

- (1) Dalam melakukan Pengawasan di pasar sebagaimana dimaksud dalam Pasal 35 ayat (3) huruf b, Direktur Jenderal Pembina Industri melakukan koordinasi melalui penyampaian surat pemberitahuan kepada pimpinan unit Eselon I pada instansi terkait, Kepala Dinas Provinsi, dan/atau Kepala Dinas Kabupaten/Kota.
- (2) Pimpinan unit Eselon I pada instansi terkait, Kepala Dinas Provinsi, dan/atau Kepala Dinas Kabupaten/Kota memberikan tanggapan terhadap surat pemberitahuan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) berupa surat penugasan personil untuk melakukan Pengawasan.
- (3) Surat penugasan personil sebagaimana dimaksud pada ayat (2) disampaikan oleh pimpinan unit Eselon I pada instansi terkait, Kepala Dinas Provinsi, dan/atau Kepala Dinas Kabupaten/Kota kepada Direktur Jenderal Pembina Industri paling lama 3 (tiga) hari kerja, terhitung sejak tanggal surat pemberitahuan sebagaimana dimaksud pada ayat (1).

Pasal 40

- (1) Dalam hal surat penugasan personil untuk melakukan Pengawasan tidak disampaikan dalam waktu sebagaimana dimaksud dalam Pasal 39 ayat (3), Direktur Jenderal Pembina Industri menugaskan PPSI untuk melaksanakan Pengawasan di pasar.
- (2) Pengawasan di pasar sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dapat dilakukan secara bersama-sama oleh PPSI dan petugas pengawas pada instansi terkait, Dinas Provinsi, dan/atau Dinas Kabupaten/Kota sesuai dengan tugas dan fungsinya.

Pasal 41

- (1) Pengawasan di pasar terdiri atas:
 - a. pemeriksaan dokumen; dan/atau
 - b. pelaksanaan uji petik.
- (2) Pemeriksaan dokumen sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a meliputi pemeriksaan terhadap:
 - a. SPPT-SNI; dan/atau
 - b. Pertimbangan Teknis pengecualian pemberlakuan SNI Keramik *Tableware* secara wajib.
- (3) Pelaksanaan uji petik sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b, meliputi:
 - a. pemeriksaan fisik Keramik *Tableware*; dan/atau
 - b. pengujian kesesuaian mutu Keramik *Tableware* ke Laboratorium Penguji yang telah diakreditasi oleh KAN dan ditunjuk oleh Menteri.

Pasal 42

- (1) Pengawasan di pasar sebagaimana dimaksud dalam Pasal 41 dapat dilakukan:
 - a. secara berkala; dan/atau
 - b. secara khusus.
- (2) Pengawasan secara berkala sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a dilakukan paling sedikit 1 (satu) kali dalam 1 (satu) tahun.

- (3) Pengawasan secara khusus sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b dilakukan sewaktu-waktu berdasarkan adanya laporan dari Pelaku Usaha atau masyarakat dan/atau hasil analisis data importasi.

Pasal 43

Dalam melakukan Pengawasan di pabrik dan/atau di pasar, PPSI mempersiapkan dokumen Pengawasan sebagai berikut:

- a. surat pemberitahuan Pengawasan, sesuai dengan Formulir 1;
- b. surat tugas Pengawasan, sesuai dengan Formulir 2;
- c. label contoh uji, sesuai dengan Formulir 3;
- d. berita acara pengambilan contoh uji, sesuai dengan Formulir 4;
- e. data hasil Pengawasan, sesuai dengan Formulir 5;
- f. berita acara Pengawasan, sesuai dengan Formulir 6;
- g. daftar hadir, sesuai dengan Formulir 7; dan
- h. surat pengantar ke Laboratorium Penguji, sesuai dengan Formulir 8,

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

Paragraf 4

Laporan Hasil Pengawasan

Pasal 44

- (1) PPSI membuat laporan hasil Pengawasan di pabrik dan/atau di pasar.
- (2) Laporan hasil Pengawasan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) memuat paling sedikit informasi sebagai berikut:
 - a. waktu dan tempat pelaksanaan Pengawasan;
 - b. identitas Produsen, terhadap Pengawasan di pabrik;
 - c. identitas Perwakilan Perusahaan atau Importir, terhadap Pengawasan di pasar;
 - d. klasifikasi produk dan nomor pos tarif/HS Code; dan

- e. kesimpulan hasil Pengawasan terhadap pemenuhan ketentuan pemberlakuan SNI Keramik *Tableware* secara wajib.
- (3) PPSI menyampaikan laporan hasil Pengawasan sebagaimana dimaksud pada ayat (2) kepada Direktur Jenderal Pembina Industri dengan tembusan kepada pimpinan unit Eselon I pada instansi terkait, Kepala Dinas Provinsi, dan/atau Kepala Dinas Kabupaten/Kota.
 - (4) Direktur Jenderal Pembina Industri melakukan evaluasi terhadap laporan hasil Pengawasan sebagaimana dimaksud pada ayat (3).

Pasal 45

Dalam hal evaluasi laporan hasil Pengawasan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 44 ayat (4) menyatakan adanya dugaan tindak pidana, Direktur Jenderal Pembina Industri memberikan rekomendasi kepada Kepala BPPI untuk menugaskan Penyidik Pegawai Negeri Sipil bidang perindustrian melakukan pengawasan, pengamatan, penelitian atau pemeriksaan, dan/atau penyidikan sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Pasal 46

Ketentuan lebih lanjut mengenai Pengawasan dilakukan sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan mengenai Tata Cara Pengawasan Pemberlakuan Standardisasi Industri secara wajib.

BAB VIII

SANKSI

Pasal 47

- (1) Pelaku Usaha yang melanggar ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 5, Pasal 6, dan/atau Pasal 14 huruf a 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.
- (3) Pencabutan SPPT-SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilakukan oleh LSPro yang menerbitkan SPPT-SNI berdasarkan rekomendasi dari Direktur Jenderal Pembina Industri.

Pasal 48

- (1) Produsen yang melanggar ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2, Pasal 14 huruf b, dan/atau Pasal 14 huruf c dikenai sanksi administratif.
- (2) Pelaku Usaha yang melanggar ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 26 dan/atau Pasal 29 dikenai sanksi administratif sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.
- (3) Pengenaan sanksi administratif sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dan ayat (2) dapat disertai dengan pencabutan SPPT-SNI.
- (4) Sanksi administratif sebagaimana dimaksud pada ayat (1) diberikan oleh Direktur Jenderal Pembina Industri berdasarkan hasil evaluasi terhadap laporan hasil Pengawasan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 44 ayat (4).
- (5) Pencabutan SPPT-SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (3) dilakukan oleh LSPro penerbit SPPT-SNI berdasarkan rekomendasi dari Direktur Jenderal Pembina Industri.

Pasal 49

- (1) Apabila berdasarkan evaluasi laporan hasil Pengawasan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 44 ayat (4) terdapat ketidaksesuaian dengan persyaratan mutu SNI Keramik *Tableware*, Direktur Jenderal Pembina Industri memberikan peringatan tertulis kepada Pelaku Usaha yang melakukan pelanggaran.

- (2) Peringatan tertulis sebagaimana dimaksud pada ayat (1) berisi perintah untuk melakukan:
 - a. penghentian sementara kegiatan produksi barang yang tidak sesuai dengan ketentuan SNI Keramik *Tableware*;
 - b. perbaikan kualitas produk yang tidak sesuai dengan ketentuan SNI Keramik *Tableware* kepada Produsen; dan
 - c. penarikan produk yang tidak sesuai dengan ketentuan SNI Keramik *Tableware* kepada Pelaku Usaha.
- (3) Peringatan tertulis sebagaimana dimaksud pada ayat (2) diberikan paling banyak 3 (tiga) kali masing-masing 30 (tiga puluh) hari.

Pasal 50

- (1) Dalam hal Pelaku Usaha melakukan atau tidak melakukan perbaikan kualitas produk dan penarikan produk dalam waktu sebagaimana dimaksud dalam Pasal 49 ayat (3), Direktur Jenderal Pembina Industri melakukan tindakan publikasi.
- (2) Tindakan publikasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan terhadap:
 - a. ketaatan terhadap pemberlakuan SNI Keramik *Tableware* secara wajib oleh Pelaku Usaha; atau
 - b. pelanggaran terhadap ketentuan pemberlakuan SNI Keramik *Tableware* secara wajib oleh Pelaku Usaha.
- (3) Tindakan publikasi sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilakukan melalui pemuatan berita dalam media cetak dan/atau media elektronik.

Pasal 51

- (1) LSPro yang melanggar ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 13 ayat (3), Pasal 16, dan/atau Pasal 17, dikenai sanksi administratif sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

- (2) Laboratorium Penguji yang melanggar ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 13 ayat (3) dikenai sanksi administratif sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.
- (3) Sanksi administratif sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dan ayat (2) diberikan oleh Kepala BPPI.

Pasal 52

- (1) Keramik *Tableware* hasil produksi dalam negeri dan/atau asal impor yang tidak memenuhi ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 dilarang beredar di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia.
- (2) Keramik *Tableware* hasil produksi dalam negeri yang telah beredar di pasar dan tidak memenuhi ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 harus ditarik dari peredaran dan dimusnahkan oleh Produsen yang bersangkutan.
- (3) Keramik *Tableware* asal impor yang telah berada di pasar dan tidak memenuhi ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 harus dimusnahkan atau diekspor kembali atas biaya dan tanggung jawab Perwakilan Perusahaan atau Importir yang bersangkutan.
- (4) Tata cara penarikan dan pemusnahan sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dan ayat (3) dilakukan sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

BAB IX

KETENTUAN PERALIHAN

Pasal 53

SPPT-SNI yang telah diterbitkan sebelum Peraturan Menteri ini diundangkan, harus telah disesuaikan dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini paling lama 12 (dua belas) bulan terhitung sejak tanggal Peraturan Menteri ini diundangkan.

Pasal 54

Keramik *Tableware* yang telah diproduksi dan telah beredar sebelum Peraturan Menteri ini diundangkan, masih dapat beredar paling lama 36 (tiga puluh enam) bulan terhitung sejak tanggal Peraturan Menteri ini diundangkan.

Pasal 55

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

BAB X

KETENTUAN PENUTUP

Pasal 56

Pada saat Peraturan Menteri ini mulai berlaku:

- a. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 81/M-IND/PER/9/2015 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Keramik secara Wajib (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2015 Nomor 1453) sebagaimana telah diubah dengan Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 01/M-IND/PER/1/2016 tentang Perubahan atas Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 81/M-IND/PER/9/2015 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Keramik secara Wajib (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2016 Nomor 29), yang khusus mengatur Keramik *Tableware*; dan
- b. peraturan pelaksanaan dari Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 81/M-IND/PER/9/2015 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Keramik secara Wajib (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2015 Nomor 1453) sebagaimana telah diubah dengan Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 01/M-IND/PER/1/2016 tentang Perubahan atas Peraturan Menteri

Perindustrian Nomor 81/M-IND/PER/9/2015 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Keramik secara Wajib (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2016 Nomor 29), yang khusus mengatur Keramik *Tableware*, dicabut dan dinyatakan tidak berlaku.

Pasal 57

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 27 Desember 2018

MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK
INDONESIA,

ttd

AIRLANGGA HARTARTO

Diundangkan di Jakarta

pada tanggal 28 Desember 2018

DIREKTUR JENDERAL

PERATURAN PERUNDANG-UNDANGAN

KEMENTERIAN HUKUM DAN HAK ASASI MANUSIA

REPUBLIK INDONESIA,

ttd

WIDODO EKATJAHJANA

LAMPIRAN I
 PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN
 REPUBLIK INDONESIA
 NOMOR TAHUN
 TENTANG
 PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL
 INDONESIA KERAMIK *TABLEWARE*
 SECARA WAJIB

SKEMA SERTIFIKASI
 STANDAR NASIONAL INDONESIA KERAMIK *TABLEWARE*

A. RUANG LINGKUP

Skema ini berlaku untuk sertifikasi (sertifikasi awal, Surveilan, dan sertifikasi ulang) SPPT-SNI untuk produk Keramik *Tableware* dengan nomor Pos Tarif/HS Code Ex. 6911.10.00 dan Ex. 6912.00.00.

B. ACUAN NORMATIF

- Standar Produk yang diacu:

Jenis Produk	Nomor SNI	Nomor Pos Tarif
Keramik Berglasir - <i>Tableware</i> - Alat Makan dan Minum	7275:2018	Ex. 6911.10.00 Ex. 6912.00.00

- Regulasi Teknis yang diacu

Peraturan Menteri Perindustrian tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Keramik *Tableware* Secara Wajib.

C. DEFINISI

- Keramik *Tableware* adalah keramik berglasir untuk alat makan dan minum yang terdiri dari porselin, *bone china*, *fine china*, semi porselin, *stoneware*, *earthenware*, dan *majolica*, tidak termasuk cinderamata atau barang seni yang tidak digunakan langsung untuk makan dan minum.
- Pelaku Usaha adalah produsen, perwakilan perusahaan, dan/atau importir Keramik *Tableware*.
- Produsen adalah perusahaan industri yang memproduksi Keramik *Tableware* dengan melakukan paling sedikit proses pembentukan dan proses pembakaran.
- Perwakilan Perusahaan adalah perusahaan yang didirikan berdasarkan hukum Indonesia dan berkedudukan di Indonesia yang ditunjuk oleh Produsen di luar negeri sebagai perwakilannya di Indonesia.

5. Importir adalah perusahaan yang mengimpor dan/atau mengedarkan Keramik *Tableware*.
6. Sertifikat Produk Penggunaan Tanda SNI Keramik *Tableware* yang selanjutnya disebut SPPT-SNI adalah sertifikat yang dikeluarkan oleh lembaga sertifikasi produk kepada Produsen yang mampu memproduksi Keramik *Tableware* sesuai dengan persyaratan SNI.

D. TATA CARA MEMPEROLEH SPPT-SNI

Tata cara memperoleh SPPT-SNI dilakukan berdasarkan sistem sertifikasi tipe 5. Tata cara sertifikasi sebagai berikut:

NO.	KETENTUAN	URAIAN															
TAHAP I: SELEKSI																	
1.	Permohonan	<p>a. Surat permohonan sesuai prosedur LSPro.</p> <p>b. Dokumen permohonan SPPT-SNI berupa:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. dokumen legalitas perusahaan; 2. daftar informasi terdokumentasi; 3. diagram alir proses produksi dan pengendaliannya dalam bahasa Indonesia; dan 4. daftar produk yang diajukan sertifikasinya, dengan penjelasan meliputi: <ol style="list-style-type: none"> a) jenis badan keramik: <i>bone china</i>, <i>fine china</i>, porselin, semi porselin, <i>stoneware</i>, <i>earthenware</i>, dan <i>majolica</i>; b) bentuk dan kapasitas isi: <table border="1" data-bbox="852 1507 1331 1906"> <thead> <tr> <th>No.</th> <th>Jenis Barang</th> <th>Kapasitas</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>Barang datar, kedalaman \leq 25 mm</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>Barang berongga, kedalaman $>$ 25 mm</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>a. kecil</td> <td>$<$ 1.100 ml</td> </tr> <tr> <td></td> <td>b. besar</td> <td>\geq 1.100 ml</td> </tr> </tbody> </table> c) merek. 	No.	Jenis Barang	Kapasitas	1	Barang datar, kedalaman \leq 25 mm	-	2	Barang berongga, kedalaman $>$ 25 mm			a. kecil	$<$ 1.100 ml		b. besar	\geq 1.100 ml
No.	Jenis Barang	Kapasitas															
1	Barang datar, kedalaman \leq 25 mm	-															
2	Barang berongga, kedalaman $>$ 25 mm																
	a. kecil	$<$ 1.100 ml															
	b. besar	\geq 1.100 ml															
		c. Dokumen legalitas perusahaan:															

		<ol style="list-style-type: none">1. akta pendirian perusahaan atau perubahannya, atau Nomor Induk Berusaha (NIB);2. Izin Usaha Industri (IUI) atau izin usaha sejenis bagi Produsen di luar negeri yang sudah diterjemahkan ke dalam bahasa Indonesia oleh penerjemah tersumpah;3. Nomor Pokok Wajib Pajak (NPWP);4. merek, yaitu:<ol style="list-style-type: none">a) fotokopi sertifikat atau tanda daftar merek yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; danb) fotokopi perjanjian lisensi dari pemilik merek, yang telah didaftarkan pada Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;5. struktur organisasi;6. ilustrasi pembubuhan SNI;7. menerapkan SMM SNI ISO 9001:2015;8. surat penunjukan dari Produsen di luar negeri kepada Perwakilan Perusahaan, bagi Produsen di luar negeri;9. perjanjian kerja sama (<i>makloon</i>) pemesanan produk dan/atau penggunaan merek Keramik <i>Tableware</i>; dan10. surat pernyataan bermeterai yang menyatakan tidak akan mengedarkan Keramik <i>Tableware</i> sampai dengan SPPT-SNI diterbitkan. <p>d. Dokumen SMM sesuai SNI ISO 9001:2015, meliputi:</p> <ol style="list-style-type: none">1. pedoman mutu atau dokumen
--	--	--

		<p>yang setara dalam bahasa Indonesia, bila ada;</p> <ol style="list-style-type: none"> 2. daftar induk dokumen dalam bahasa Indonesia; 3. diagram alir proses produksi beserta inspeksinya (dalam bahasa Indonesia); 4. struktur organisasi; 5. dokumen analisis risiko minimal lingkup produksi dan <i>Quality Control</i> sesuai SNI ISO 9001:2015; 6. laporan Pengawasan berkala terakhir bagi perusahaan yang telah mendapatkan sertifikat SMM SNI ISO 9001:2015; dan 7. laporan audit internal dan tinjauan manajemen bagi perusahaan yang belum memiliki sertifikat SMM. <p>e. Fotokopi sertifikat SMM SNI ISO 9001:2015 atau surat pernyataan diri telah menerapkan SMM sesuai dengan SNI ISO 9001:2015.</p> <p>f. SPPT-SNI hanya dapat dimohonkan untuk 1 (satu) alamat lokasi pabrik.</p> <p>g. Surat pernyataan bermeterai, yang menyatakan bertanggung jawab terhadap peredaran Keramik <i>Tableware</i> sesuai dengan ketentuan SNI secara wajib.</p>
2.	SMM yang Diterapkan	SMM SNI ISO 9001:2015
TAHAP II: DETERMINASI		
1.	Audit Kecukupan	<ol style="list-style-type: none"> a. Dokumen legalitas diterjemahkan dalam bahasa Indonesia oleh penerjemah tersumpah. b. Dokumen SMM (untuk pemohon/Produsen luar negeri diterjemahkan dalam bahasa Indonesia). c. Melakukan tinjauan dokumen proses

		<p>produksi dan sistem manajemen yang disediakan oleh pemohon untuk menentukan kesiapan penilaian di lapangan.</p> <p>d. Mempertimbangkan sertifikat SMM yang dimiliki pemohon yang telah terakreditasi KAN atau badan akreditasi lainnya yang telah melakukan perjanjian saling pengakuan (<i>Multilateral Recognition Arrangement/MLA</i> seperti PAC/IAF) dan kesesuaiannya dengan ruang lingkup produk yang dimohonkan sertifikasinya.</p>
2.	Audit Kesesuaian (oleh Tim Auditor)	<p>a. Auditor harus menyiapkan rencana audit (<i>audit plan</i>).</p> <p>b. Petugas Pengambil Contoh (PPC) harus menyiapkan rencana pengambilan contoh (<i>sampling plan</i>) sesuai dengan jenis produk yang diajukan dan disetujui oleh ketua tim auditor.</p> <p>c. Salah seorang dari Tim Auditor harus mempunyai kompetensi proses produksi Keramik <i>Tableware</i>.</p> <p>d. Dalam hal Tim Auditor tidak memiliki kompetensi, harus menggunakan Tenaga Ahli Keramik <i>Tableware</i>.</p> <p>e. Auditor yang melakukan audit pada QC/QA dan proses produksi harus mempunyai latar belakang pengetahuan keramik.</p>
3.	Durasi Audit Kesesuaian	<p>a. Bagi Produsen yang sistem manajemen mutunya telah tersertifikasi, durasi audit minimal 5 (lima) <i>man-days</i>.</p> <p>b. Bagi Produsen yang sistem manajemen mutunya belum tersertifikasi, durasi audit sesuai dengan IAF MD 5:2015.</p>
4.	Lingkup yang Diaudit	<p>a. Bagi Produsen yang sistem manajemen mutunya telah disertifikasi, dilakukan verifikasi (audit) terhadap:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. fasilitas, peralatan, personal, dan

		<p>prosedur yang digunakan pada proses produksi;</p> <ol style="list-style-type: none"> 2. kemampuan dan kompetensi untuk memantau, mengukur, dan menguji produk; 3. pengambilan contoh dan pengujian yang dilakukan oleh pabrik untuk memelihara konsistensi produk, sehingga dapat menjamin kesesuaian dengan persyaratan produk; 4. pengendalian mutu produk, mulai dari penerimaan dan pengolahan bahan baku sampai dengan produk jadi dilakukan sesuai dengan Pengendalian Proses Produksi Keramik <i>Tableware</i> dalam huruf G skema sertifikasi ini; 5. kemampuan pabrik untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai; 6. internal audit; 7. tinjauan manajemen; dan 8. penanganan keluhan pelanggan. <p>b. Bagi Produsen yang sistem manajemen mutunya belum disertifikasi, maka audit dilakukan untuk semua elemen persyaratan SNI ISO 9001:2015.</p>
5.	Kategori Ketidaksesuaian	<ol style="list-style-type: none"> a. Mayor, apabila: <ol style="list-style-type: none"> 1. ketidaksesuaian terkait langsung dengan mutu produk yang mengakibatkan ketidakpuasan pelanggan; atau 2. SMM tidak berjalan, maka dilakukan perbaikan dalam waktu paling lama 1 (satu) bulan. b. Minor apabila terdapat inkonsistensi dalam menerapkan SMM, sehingga dilakukan perbaikan dalam waktu paling lama 2 (dua) bulan.
6.	Pengambilan Contoh	<ol style="list-style-type: none"> a. PPC yang terdaftar di LSPPro dan ditugaskan oleh LSPPro. b. PPC membuat rencana pengambilan

		<p>contoh yang disetujui oleh Ketua Tim Auditor.</p> <p>c. Contoh uji dilengkapi dengan berita acara pengambilan contoh dan label contoh.</p> <p>d. Pengambilan contoh dilakukan pada jalur produksi atau gudang pabrik sesuai dengan lingkup yang disertifikasi.</p> <p>e. Ketentuan jumlah contoh uji sesuai penjelasan pada ketentuan jumlah contoh uji dalam skema sertifikasi ini.</p>
7.	Laboratorium Pengujian yang Digunakan	<p>a. Laboratorium Pengujian yang telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan ruang lingkup SNI 7275:2018 dan ditunjuk oleh Menteri.</p> <p>b. Apabila Laboratorium Pengujian merupakan sumber daya eksternal dari LSPro, maka harus dilengkapi dengan Perjanjian Subkontrak.</p>
8.	Cara Pengujian	Pengujian kesesuaian mutu dilakukan sesuai dengan ketentuan SNI Keramik <i>Tableware</i> .
9.	Laporan Hasil Uji	Mencantumkan hasil uji dan syarat mutu sesuai dengan ketentuan SNI Keramik <i>Tableware</i> .
TAHAP III: TINJAUAN DAN KEPUTUSAN		
1.	Tinjauan terhadap Laporan Audit dan Laporan Hasil Uji	<p>a. Paling sedikit 1 (satu) orang dari Tim Teknis/Evaluator memiliki kompetensi proses produksi Keramik <i>Tableware</i>.</p> <p>b. Tim Teknis/Evaluator melakukan evaluasi terhadap laporan audit, berita acara pengambilan contoh, dan laporan hasil uji sesuai dengan ketentuan SNI Keramik <i>Tableware</i> dan regulasi teknis Keramik <i>Tableware</i>.</p> <p>c. Semua ketidaksesuaian harus telah ditutup atau diperbaiki.</p> <p>d. Contoh uji dinyatakan lulus uji jika</p>

		<p>semua persyaratan mutu dalam Pasal 5 SNI Keramik <i>Tableware</i> dipenuhi. Jika hasil uji tidak memenuhi persyaratan, dilakukan pengambilan contoh ulang dan pengujian ulang terhadap seluruh parameter sebanyak 1 (satu) kali.</p> <p>e. Apabila hasil uji contoh uji ulang tidak memenuhi persyaratan mutu maka proses sertifikasi tidak dapat dilanjutkan. Apabila klien ingin melanjutkan proses sertifikasi maka klien harus mengajukan permohonan sertifikasi baru.</p>
2.	Keputusan sertifikasi melalui rapat panel/ Komite Tinjauan Teknis SPPT-SNI	Sesuai Prosedur LSPro
TAHAP IV: LISENSI		
1.	Penerbitan SPPT-SNI	<p>a. Dalam 1 (satu) SPPT-SNI hanya dicantumkan 1 (satu) Perwakilan Perusahaan atau Importir.</p> <p>b. Sebelum dilakukan penerbitan SPPT-SNI, LSPro harus melakukan registrasi secara <i>online</i> ke Pusat Standardisasi Industri, BPPI, Kementerian Perindustrian.</p> <p>c. SPPT-SNI berlaku selama 4 (empat) tahun.</p> <p>d. SPPT-SNI berisi paling sedikit informasi sebagai berikut:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. nama dan alamat Produsen; 2. alamat pabrik; 3. merek; 4. nama dan alamat Perwakilan Perusahaan atau Importir, bagi Produsen di luar negeri; 5. nomor dan judul SNI; dan 6. masa berlaku SPPT-SNI. <p>e. Surat perjanjian tanggung jawab lisensi pengguna tanda SNI antara LSPro dengan Perwakilan Perusahaan, terhadap produk asal impor.</p>
TAHAP V: SURVEILAN		

1.	Tinjauan Persyaratan Sertifikasi	<p>a. LSPro harus memastikan bahwa persyaratan sertifikasi dan sistem pengelolaan mutu produk selalu memenuhi persyaratan.</p> <p>b. Surveilans dilakukan paling sedikit 1 (satu) kali dalam 1 (satu) tahun.</p> <p>c. Bagi Produsen yang sistem manajemen mutunya telah disertifikasi, dilakukan verifikasi (audit) terhadap:</p> <ol style="list-style-type: none">1. fasilitas, peralatan, personal, dan prosedur yang digunakan pada proses produksi;2. kemampuan dan kompetensi untuk memantau, mengukur, dan menguji produk;3. pengambilan contoh dan pengujian yang dilakukan oleh pabrik untuk memelihara konsistensi produk sehingga dapat menjamin kesesuaian dengan persyaratan produk;4. pengendalian mutu produk, mulai dari penerimaan dan pengolahan bahan baku sampai dengan produk jadi, dilakukan sesuai dengan ketentuan Pengendalian Proses Produksi <i>Tableware</i> dalam huruf G skema sertifikasi ini;5. kemampuan pabrik untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai;6. penggunaan tanda SNI;7. penanganan keluhan pelanggan;8. tinjauan manajemen;9. internal audit;10. laporan ketidaksesuaian sebelumnya; dan11. tinjauan terhadap perubahan yang berpengaruh bagi sertifikasi. <p>d. Bagi Produsen yang sistem</p>
----	----------------------------------	--

		<p>manajemen mutunya belum disertifikasi, dilakukan verifikasi (audit) terhadap:</p> <ol style="list-style-type: none">1. internal audit;2. tinjauan manajemen;3. laporan ketidaksesuaian sebelumnya;4. penanganan keluhan pelanggan;5. pencapaian sasaran mutu;6. fasilitas, peralatan, personal, dan prosedur yang digunakan pada proses produksi;7. kemampuan dan kompetensi untuk memantau, mengukur dan menguji produk;8. pengambilan contoh dan pengujian yang dilakukan oleh pabrik untuk memelihara konsistensi produk sehingga dapat menjamin kesesuaian dengan persyaratan produk;9. pengendalian mutu produk mulai dari penerimaan dan pengolahan bahan baku sampai dengan produk jadi dilakukan sesuai dengan ketentuan Pengendalian Proses Produksi Tableware dalam huruf G skema sertifikasi ini;10. kemampuan pabrik untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai;11. penggunaan tanda SNI;12. penanganan keluhan pelanggan; dan13. tinjauan atas perubahan yang berpengaruh terhadap sertifikasi. <p>e. Apabila terdapat penambahan jenis dengan atau tanpa penambahan merek untuk jenis produk yang berbeda setelah SPPT-SNI diterbitkan, maka dilakukan audit proses produksi dan pengendalian mutu terhadap penambahan yang diajukan serta pengambilan contoh.</p>
--	--	---

2.	Durasi Audit	<p>a. Bagi Produsen yang sistem manajemen mutunya telah tersertifikasi, durasi audit minimal 4 <i>man-days</i>.</p> <p>b. Bagi Produsen yang sistem manajemen mutunya belum disertifikasi, durasi audit sesuai dengan IAF MD 5:2015.</p>
3.	Kategori Ketidaksesuaian	<p>a. Mayor, apabila:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ketidaksesuaian terkait langsung dengan mutu produk yang mengakibatkan ketidakpuasan pelanggan; atau 2. SMM tidak berjalan, maka dilakukan perbaikan dalam waktu paling lama 1 (satu) bulan. <p>b. Minor apabila terdapat inkonsistensi dalam menerapkan SMM, sehingga diberikan waktu untuk melakukan perbaikan paling lama 2 (dua) bulan.</p>
4.	Pengambilan Contoh	<p>a. PPC membuat rencana pengambilan contoh yang disetujui oleh Ketua Tim Auditor.</p> <p>b. Contoh uji dilengkapi dengan berita acara pengambilan contoh dan label contoh.</p> <p>c. Pengambilan contoh dilakukan pada jalur produksi atau gudang pabrik sesuai dengan lingkup yang disertifikasi.</p> <p>d. Ketentuan jumlah contoh uji sesuai penjelasan pada ketentuan jumlah contoh uji dalam skema sertifikasi ini.</p>
5.	Cara Pengujian	Sesuai dengan SNI Keramik <i>Tableware</i> .
6.	Laporan Hasil Uji	Mencantumkan hasil uji dan syarat mutu sesuai dengan SNI Keramik <i>Tableware</i> .
7.	Evaluasi Hasil Surveilans dan Hasil Uji	<p>a. Paling sedikit 1 (satu) orang dari Tim Teknis/Evaluator memiliki kompetensi proses produksi Keramik <i>Tableware</i>.</p> <p>b. Bahan tinjauan adalah laporan audit, berita acara pengambilan contoh, dan laporan hasil uji.</p>

		<p>c. Tim Teknis/Evaluator melakukan evaluasi terhadap laporan audit, berita acara pengambilan contoh, dan laporan hasil uji.</p> <p>d. Hasil evaluasi sebagai bahan rapat bagi Komite Tinjauan Teknis/<i>reviewer</i> SPPT-SNI.</p> <p>e. Hasil uji dievaluasi berdasarkan SNI Keramik <i>Tableware</i>.</p> <p>f. Ketentuan hasil uji Keramik <i>Tableware</i>, selain penandaan, mengacu kepada SNI Keramik <i>Tableware</i>.</p> <p>g. Contoh uji dinyatakan lulus uji jika memenuhi semua persyaratan mutu dalam Pasal 5 SNI Keramik <i>Tableware</i>.</p> <p>h. Jika hasil uji tidak memenuhi persyaratan, maka SPPT-SNI dibekukan. Perusahaan diberikan kesempatan untuk melakukan perbaikan paling lama 2 (dua) bulan untuk dilakukan pengambilan contoh ulang dan pengujian ulang terhadap seluruh parameter sebanyak 1 (satu) kali. Apabila hasil pengujian ulang tidak memenuhi persyaratan mutu, maka SPPT-SNI dicabut.</p>
--	--	---

E. KETENTUAN PENGAMBILAN CONTOH UJI

1. Ketentuan jumlah contoh uji ini berlaku dalam rangka sertifikasi, Surveilans, dan sertifikasi ulang SPPT-SNI.
2. Contoh diambil oleh PPC dan dibuat berita acara pengambilan contoh yang diketahui oleh Ketua Tim Audit, Produsen, dan Perwakilan Perusahaan atau Importir jika ada.
3. Contoh uji yang diambil merupakan produk yang didekorasi, kecuali pabrik hanya memproduksi produk polos saja, yang mewakili:
 - a. jenis badan keramik: *bone china*, *fine china*, porselin, semi porselin, *stoneware*, *earthenware*, dan *majolica*;
 - b. satu merek contoh yang diambil mewakili seluruh merek yang diajukan;
 - c. bentuk dan kapasitas isi:

No.	Jenis Barang	Kapasitas
1	Barang datar, kedalaman ≤ 25 mm	-
2	Barang berongga, kedalaman > 25 mm	

a. kecil	< 1.100 ml
b. besar	≥ 1.100 ml

4. Contoh uji diambil sebanyak 23 (dua puluh tiga) buah dan dikirim ke Laboratorium Penguji sebagai contoh uji.
5. Untuk Produsen di luar negeri, contoh diambil untuk masing-masing Perwakilan Perusahaan atau Importir.

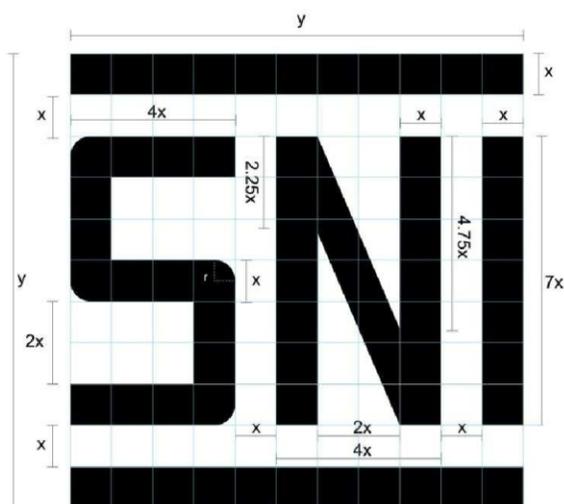
F. PENANDAAN

1. Pelaku Usaha wajib membubuhkan tanda SNI, nomor SNI, dan kode LSPro dalam setiap produk dan kemasan.
2. Pembubuhan tanda SNI, nomor SNI, dan kode LSPro dilakukan dengan cara penandaan yang tidak mudah hilang dan di tempat yang mudah dibaca.
3. Pembubuhan tanda SNI, nomor SNI, dan kode LSPro pada setiap produk dan kemasan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 26 ayat (1) dilakukan dengan ketentuan sebagai berikut:



nomor SNI
kode LSPro

4. Ukuran tanda SNI sesuai dengan ketentuan berikut:



keterangan:

$y = 11x$
 $r = 0,5x$

5. Selain tanda SNI, nomor SNI, dan kode LSPro, dalam setiap kemasan Keramik *Tableware* wajib dicantumkan paling sedikit informasi sebagai berikut:

- a. jenis badan Keramik *Tableware*;
- b. logo dan/atau merek dagang;
- c. identitas Produsen;
- d. negara asal; dan
- e. kode produksi (tanggal, bulan, dan tahun produksi),
dengan cara penandaan yang tidak mudah hilang dan pada tempat yang mudah dibaca.

G. PENGENDALIAN PROSES PRODUKSI KERAMIK *TABLEWARE*

No.	Tahapan Proses/ Parameter	Metode	Persyaratan	Frekuensi	Rekaman
1.	Pemasok	Evaluasi pemasok	Sesuai prosedur	Setiap tahun	Harus Tersedia
2.	Bahan baku	Pengujian/ <i>Certificate of Analysis</i> (CoA)	Sesuai persyaratan pembelian	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
3.	Kondisi peralatan produksi		Sesuai standar pabrik	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
4.	Penyiapan bahan baku (<i>ball mill</i>): densitas, viskositas, residu	Pengujian	Sesuai standar pabrik	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
5.	Pembentukan slip: viskositas, ketebalan bodi	Pengujian	Sesuai standar pabrik	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
6.	Pembentukan dengan cara cetak: kadar air, ketebalan	Pengujian	Sesuai standar pabrik	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
7.	Penyiapan glasir: densitas, viskositas, residu, warna	Pengukuran	Sesuai standar pabrik	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
8.	Pengeringan: kekerasan, suhu dan waktu pengeringan	Pengukuran	Sesuai standar pabrik	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia

9.	Cetakan (<i>mould</i>): gypsum, berat cairan, umur pakai	Pengukuran	Sesuai standar pabrik	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
10.	Lini pengglasiran: densitas, viskositas, ketebalan glasir, mutu tampak	Pengukuran	Sesuai standar pabrik	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
11.	Penempelan <i>decal</i> : mutu tampak	Pengamatan	Sesuai standar pabrik	Sesuai SOP perusahaan	
12.	Pembakaran: suhu pembakaran	Pengukuran	Sesuai standar pabrik	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
13.	Sortir dan <i>packing</i> : mutu tampak	Pengamatan	Sesuai standar pabrik	Sesuai SOP perusahaan	
14.	Pengujian produk akhir mutu tampak	Pengamatan	Sesuai SNI 7275:2018	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
15.	Pengujian produk penyerapan air	Pengujian internal/ eksternal	Sesuai SNI 7275:2018	1 (satu) bulan sekali	Harus tersedia
16.	Pengujian kelarutan <i>Pb, Cd</i>	Pengujian internal/ eksternal	Sesuai SNI 7275:2018	6 (enam) bulan sekali	Harus tersedia
17.	Pengujian ketahanan terhadap kejut suhu	Pengujian internal/ eksternal	Sesuai SNI 7275:2018	1 (satu) bulan sekali	Harus tersedia
18.	Kompetensi personil produksi dan QC	Penilaian kompetensi	Standar kompetensi	Minimal 1 (satu) tahun sekali	Harus tersedia

MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA,

AIRLANGGA HARTARTO

Formulir 1

KOP DIREKTORAT JENDERAL INDUSTRI KIMIA, FARMASI, DAN TEKSTIL

Nomor : Jakarta, 20...

Lampiran :

Perihal : Pemberitahuan Pengawasan
 Pemberlakuan SNI Keramik
Tableware Secara Wajib

Yth.
 Direktur PT ...
 di -
 ...

Dalam rangka pelaksanaan pembinaan dan pengawasan SNI Wajib terhadap produk Keramik *Tableware*, bersama ini diberitahukan bahwa Direktorat Industri Semen, Keramik, dan Pengolahan Bahan Galian Nonlogam akan melakukan pemeriksaan terhadap perusahaan Saudara yang rencananya dilaksanakan pada tanggal ... Pemeriksaan yang akan dilakukan meliputi:

- a. aspek legalitas, yaitu dokumen akta pendirian perusahaan atau perubahannya atau NIB, IUI/TDI, SPPT-SNI, Sertifikat atau Tanda Daftar Merek, dan Sertifikat SMM ISO 9001:2015;
- b. fasilitas produksi dan pengendalian mutu; dan
- c. kesesuaian produk terhadap syarat mutu SNI.

Sehubungan dengan hal tersebut di atas, dimohon kepada Saudara untuk menyiapkan materi pemeriksaan, mendampingi pemeriksa, dan menandatangani berita acara hasil pemeriksaan, berita acara pengambilan contoh uji, dan data hasil Pengawasan. Terlampir disampaikan Surat Tugas PPSI yang akan melaksanakan pengawasan ke perusahaan Saudara.

Atas perhatian dan kerjasama Saudara, kami sampaikan terima kasih.

a.n. DIREKTUR JENDERAL INDUSTRI KIMIA,
 FARMASI, DAN TEKSTIL

Direktur Industri Semen, Keramik, dan
 Pengolahan Bahan Galian Nonlogam,

.....

Tembusan:

- 1. Kepala Dinas Pembina Industri;
- 2. Peringgal.

Formulir 2

KOP DIREKTORAT JENDERAL INDUSTRI KIMIA, FARMASI, DAN TEKSTIL

SURAT TUGAS

Nomor:

Dalam rangka Pengawasan pemberlakuan SNI Keramik *Tableware* secara wajib, bersama ini Direktur Jenderal Industri Kimia, Farmasi, dan Tekstil, Kementerian Perindustrian menugaskan kepada:

1. Nama :
NIP :
Jabatan : Petugas Pengawas Standar Industri

2. Nama :
NIP :
Jabatan : Petugas Pengawas Standar Industri

3. Nama :
NIP :
Jabatan : Petugas Pengawas Standar Industri

untuk:

- a. melakukan Pengawasan pemberlakuan SNI Keramik *Tableware* secara wajib pada perusahaan:
 1. Nama :
 2. Alamat :
 3. Nomor Telepon :
 4. Fax :

- b. melaporkan hasil Pengawasan kepada Direktur Jenderal Industri Kimia, Farmasi, dan Tekstil, Kementerian Perindustrian.

Demikian surat tugas ini dibuat untuk dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

Jakarta, 20 ...

a.n. DIREKTUR JENDERAL INDUSTRI KIMIA,
FARMASI, dan TEKSTIL
Direktur Industri Semen, Keramik, dan
Pengolahan Bahan Galian Nonlogam,

.....

Formulir 3

LABEL CONTOH UJI

Kode Contoh : *(Sesuai dengan Berita Acara Pengambilan Contoh)*

Produk :

Nomor SNI : SNI 7275:2018

Jenis Produk Kemasan/Berat :

Jumlah Contoh :

Tanggal Pengambilan Contoh :

Lokasi Pengambilan Contoh :

Petugas Pengambil Contoh,
(Tanda Tangan dan Nama Jelas)

.....
NIP

Formulir 4

BERITA ACARA PENGAMBILAN CONTOH UJI

Nomor:

Pada hari ini ..., tanggal ..., bulan ..., tahun ..., sesuai dengan Surat Tugas Direktur Jenderal Industri Kimia, Farmasi, dan Tekstil, Kementerian Perindustrian Nomor: ..., tanggal ..., telah dilaksanakan pengambilan contoh sebagai berikut:

Nama Perusahaan :
 Alamat Perusahaan :
 Produk :
 Mutu :
 Merek :
 Lokasi Pengambilan Contoh :
 Nomor Kode Produksi :
 Jumlah Contoh : *(Diuraikan dalam lembaran tambahan)*

Contoh tersebut dikemas, kemudian akan diserahkan oleh PPSI/PPC kepada Laboratorium Penguji untuk diuji sesuai dengan ketentuan SNI Keramik *Tableware*.

Demikian Berita Acara Pengambilan Contoh uji ini dibuat dengan sesungguhnya.

Mengetahui,
 Nama Perusahaan:
(Tanda Tangan, Jabatan, Nama Jelas, dan Stempel Perusahaan)

Petugas Pengambil Contoh
(Tanda Tangan dan Nama Jelas)

.....

.....

NIP

Formulir 5

DATA HASIL PENGAWASAN
PEMBERLAKUAN SNI KERAMIK *TABLEWARE* SECARA WAJIB

A. DATA PETUGAS

1. Nomor dan Tanggal :
Surat Tugas Pengawasan
2. Nama PPSI : (*Nama dan NIP*)
3. Tanggal Pelaksanaan :
Pengawasan
4. Nomor SNI : SNI 7275:2018
5. Judul : Keramik berglasir – *Tableware* – Alat makan dan minum

B. DATA PERUSAHAAN

1. Nama Perusahaan :
2. Nama Penanggung Jawab :
3. Izin Usaha Industri
 - Nomor :
 - Tanggal :
 - Masa Berlaku :
 - Instansi Penerbit :
4. Alamat
 - a. Kantor :
 - Kode Pos :
 - Telepon :
 - Fax :
 - Email :
 - b. Pabrik :
 - Kode Pos :
 - Telepon :
 - Fax :
 - Email :
5. Penanggung Jawab :
Produksi

6. Status Perusahaan :
7. Struktur Organisasi :
8. Jumlah Tenaga Kerja :
9. Kapasitas Terpasang dan Realisasi Produk :

Jenis Produk	Kapasitas Terpasang	Realisasi Tahun		
		n-3 (.....)	n-2 (.....)	n-1 (.....)

Keterangan : n-1 = tahun produksi-1

n-2 = tahun produksi -2

n-3 = tahun produksi -3

C. ASPEK LEGAL SPPT-SNI

1. SPPT-SNI

- Nomor SPPT-SNI :
- Masa Berlaku :
- Nomor dan Judul SNI :
- Merek :
- Jenis :
- Nama/Merek Dagang yang Tidak Tercantum SPPT-SNI :

2. Sistem Manajemen Mutu telah diterapkan oleh perusahaan:

Ya

Tidak

Standar SMM yang diterapkan*): -

- a. SNI ISO 9001:2015 (pernyataan diri); atau
- b. SNI ISO 9001:2015:
 - (Nomor Sertifikat)
 - (LSSM)

*) coret yang tidak perlu

3. LSPro Penerbit SPPT-SNI

- 1. Nama :
 - 2. Alamat :
 - 3. Pelaksanaan Pengawasan Terakhir :
 - 4. Hasil Pengawasan Terakhir :
- Memenuhi Tidak Memenuhi

D. LABEL PADA PRODUK DAN/ATAU KEMASAN

Meliputi kelengkapan:

Penandaan	Produk		Kemasan	
	Ada	Tidak	Ada	Tidak
Nama merek produk				
Kode produk				
Jumlah produk yang dikemas (hanya pada kemasan)				
Harus dicetak dan mudah dibaca				
Tanda SNI				

E. HAL UMUM PENERAPAN SNI TERKAIT DENGAN SISTEM MANAJEMEN MUTU

- 1. Adakah *Quality Manual* atau sejenisnya di perusahaan?
 Ya Tidak
- 2. Apakah perusahaan meninjau *Quality Manual* tersebut?
 Ya Tidak
- 3. Apakah perusahaan membuat aturan untuk mengontrol proses penting?
 Ya Tidak
- 4. Apakah perusahaan menentukan metode pengendalian dokumen dan catatan?
 Ya Tidak
- 5. Apakah perusahaan menentukan metode penyimpanan, perbaikan/revisi, persetujuan, identifikasi, distribusi, dll?
 Ya Tidak

6. Apakah perusahaan menyimpan dokumen/*drawing* sehingga mudah dirawat?
 Ya Tidak
7. Apakah ada Kebijakan Mutu Perusahaan?
 Ya Tidak
8. Adakah struktur organisasi perusahaan dan job deskripsinya? Apakah tanggung jawab dan wewenangnya ditentukan secara jelas?
 Ya Tidak
9. Apakah ada penunjukan petugas yang bertanggung jawab terhadap *Quality Assurance*?
 Ya Tidak
10. Apakah pernah dilakukan sosialisasi tentang pencapaian kualitas di dalam suatu *Quality Meeting*?
 Ya Tidak
11. Apakah ada pertemuan-pertemuan untuk membahas peningkatan *Quality Sistem*?
 Ya Tidak
12. Apakah ada pelatihan/training yang berkenaan dengan aspek *Quality* yang telah diterapkan secara sistematis dalam proses produksi?
 Ya Tidak
13. Apakah perusahaan menyimpan *Record* (data/arsip) tentang pelatihan/training?
 Ya Tidak
14. Apakah perusahaan menentukan klasifikasi operator berdasarkan *skill* yang dibutuhkan?
 Ya Tidak
15. Apakah perusahaan memperjelas kondisi pemeliharaan tentang alat/peralatan dalam sebuah buku riwayat pemeliharaan peralatan?
 Ya Tidak
16. Adakah aturan bagaimana sistem peninjauan atau keputusan persetujuan untuk *planning* model baru?
 Ya Tidak
17. Apakah perusahaan menjelaskan di dalam suatu prosedur untuk memenuhi permintaan spesifikasi dan ditentukan petugas yang berwenang untuk bertanggung jawab?
 Ya Tidak
18. Apakah perusahaan mempunyai metode dan kriteria untuk mengevaluasi dan memilih sub kontraktor?
 Ya Tidak

19. Apakah ada pemeriksaan produk dari sub kontraktor?
 Ya Tidak
20. Apakah perusahaan menentukan dengan jelas tentang peralatan, metode kerja, kondisi proses, alat ukur dll, untuk memastikan kualitas pada step persiapan produksi?
 Ya Tidak
21. Apakah perusahaan memeriksa produk pertama dan produk terakhir, kemudian mendatanya?
 Ya Tidak
22. Apakah perusahaan memeriksa/test secara teratur tentang kualitas bahan baku, produk dll?
 Ya Tidak
23. Apakah perusahaan mengendalikan produk sehingga mudah untuk menelusuri historinya menyangkut perubahan, lot kontrol, dsb?
 Ya Tidak
24. Apakah perusahaan memperjelas implementasi/penerapan tentang penanganan (*handling*), penyimpanan (*storage*), tipe *packing, packaging*, dan memeliharanya dari penerimaan sampai dengan pengiriman produk?
 Ya Tidak
25. Apakah perusahaan mengontrol semua mesin ukur dengan buku kendali? (nama alat, periode *check*, tanggal *check*, hasil *check*)
 Ya Tidak
26. Apakah perusahaan menerapkan *Audit Mutu Internal*?
 Ya Tidak
27. Apakah perusahaan menerapkan *Corrective Action* untuk masalah yang ditemukan dalam kegiatan *Audit Internal* tersebut?
 Ya Tidak
28. Apakah perusahaan memisahkan produk yang cacat dan mencegah bercampurnya dengan produk yang kondisinya bagus?
 Ya Tidak
29. Apakah perusahaan menyediakan metode untuk *Corrective Action* dan *Preventive Action*?
 Ya Tidak
30. Apakah persyaratan mutu produk berdasarkan SNI menjadi *Quality Objective* dari perusahaan?
 Ya Tidak

F. MESIN DAN PERALATAN PRODUKSI

No.	Nama Alat	Ada	Tidak	Keterangan

CATATAN:

.....

Mengetahui,

Nama Perusahaan:

PPSI

.....

*(Tanda Tangan, Jabatan,
 Nama Jelas, dan Stempel
 Perusahaan)*

.....

1. Tanda Tangan:

.....

Nama Jelas:

.....

NIP:

.....

2. Tanda Tangan:

.....

Nama Jelas:

.....

NIP:

.....

3. Tanda Tangan:

.....

Nama Jelas:

.....

NIP:

.....

Formulir 6

BERITA ACARA PENGAWASAN
PEMBERLAKUAN SNI KERAMIK *TABLEWARE* SECARA WAJIB

Nomor:

Pada hari ini ..., tanggal ..., bulan ..., tahun ..., sesuai dengan Surat Tugas Direktur Jenderal Industri Kimia, Farmasi, dan Tekstil, Kementerian Perindustrian Nomor ..., tanggal ..., telah dilaksanakan pemeriksaan dan Pengawasan terhadap Pemberlakuan SNI Keramik *Tableware* secara wajib sebagai berikut:

- Nama Perusahaan :
- Alamat Perusahaan :
- Kode Pos :
- Nomor Telepon :
- Fax :
- Email :
- Produk :
- Mutu :

Hasil Pengawasan SNI : *(sebagaimana tercantum dalam Formulir 4)*

Demikian Berita Acara Pengawasan ini dibuat dengan benar.

Mengetahui,

Nama Perusahaan:

PPSI

.....

(tanda tangan, jabatan, dan stempel perusahaan)

1. Tanda Tangan:

.....

Nama Jelas:

.....

NIP. ...

.....

2. Tanda Tangan:

.....

Nama Jelas:

.....

NIP. ...

Formulir 7

DAFTAR HADIR
PENGAWASAN PEMBERLAKUAN SNI KERAMIK *TABLEWARE* SECARA WAJIB

NO.	NAMA	JABATAN	UNIT KERJA	TANDA TANGAN

Formulir 8

KOP DIREKTORAT JENDERAL INDUSTRI KIMIA, FARMASI, DAN TEKSTIL

Nomor : Jakarta, 20 ...

Lampiran :

Perihal : Pengantar Pengujian Hasil Pengawasan Pemberlakuan SNI Keramik *Tableware* secara Wajib

Yth.
Pimpinan Laboratorium Penguji
.....
di -
...

Dalam rangka Pengawasan pemberlakuan SNI Keramik *Tableware* secara wajib, bersama ini kami sampaikan contoh uji sebagai berikut:

- Nama Perusahaan :
- Alamat Perusahaan :
- Produk :
- Mutu :
- Merek :
- Lokasi Pengambilan Contoh :
- Nomor Kode Produksi :
- Jumlah Contoh :

untuk diuji sesuai dengan ketentuan SNI Keramik *Tableware* dan menyampaikan hasil uji kepada kepada Direktur Jenderal Industri Kimia, Farmasi, dan Tekstil, Kementerian Perindustrian.

Demikian, atas perhatian dan kerjasama Saudara, kami sampaikan terima kasih.

Jakarta, 20 ...
a.n. DIREKTUR JENDERAL INDUSTRI KIMIA,
FARMASI, DAN TEKSTIL
Direktur Industri Semen, Keramik, dan
Pengolahan Bahan Galian Nonlogam,

.....