



Menteri Perindustrian Republik Indonesia

PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 85/M-IND/PER/12/2016

TENTANG

PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL INDONESIA

UBIN KERAMIK SECARA WAJIB

DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA

MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA,

- Menimbang : a. bahwa dalam rangka melindungi keamanan, kesehatan, dan keselamatan konsumen terhadap penggunaan Ubin Keramik, menciptakan persaingan usaha yang sehat, dan meningkatkan daya saing industri Ubin Keramik, perlu mengatur proses produksi Ubin Keramik guna menghasilkan produk yang memenuhi parameter pengujian mutu dalam Standar Nasional Indonesia (SNI) Ubin Keramik;
- b. bahwa berdasarkan pertimbangan sebagaimana dimaksud dalam huruf a, perlu mengatur kembali pemberlakuan SNI Ubin Keramik secara wajib;
- c. bahwa berdasarkan pertimbangan sebagaimana dimaksud dalam huruf a dan huruf b, perlu menetapkan Peraturan Menteri Perindustrian tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Ubin Keramik secara Wajib;

- Mengingat : 1. Undang-Undang Nomor 7 Tahun 1994 tentang Pengesahan *Agreement Establishing The World Trade Organization* (Persetujuan Pembentukan Organisasi Perdagangan Dunia) (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 1994 Nomor 57, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 3564);
2. Undang-Undang Nomor 10 Tahun 1995 tentang Kepabeanan (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 1995 Nomor 75, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 3612) sebagaimana telah diubah dengan Undang-Undang Nomor 17 Tahun 2006 tentang Perubahan Atas Undang-Undang Nomor 10 Tahun 1995 tentang Kepabeanan (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2006 Nomor 93, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 4661);
3. Undang-Undang Nomor 8 Tahun 1999 tentang Perlindungan Konsumen (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 1999 Nomor 42, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 3821);
4. Undang-Undang Nomor 3 Tahun 2014 tentang Perindustrian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 4, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 5492);
5. Undang-Undang Nomor 20 Tahun 2014 tentang Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 216, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 5584);
6. Peraturan Pemerintah Nomor 102 Tahun 2000 tentang Standardisasi Nasional (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2000 Nomor 199, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 4020);
7. Peraturan Presiden Nomor 7 Tahun 2015 tentang Organisasi Kementerian Negara (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2015 Nomor 8);

8. Peraturan Presiden Nomor 29 Tahun 2015 tentang Kementerian Perindustrian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2015 Nomor 54);
9. Keputusan Presiden Nomor 78 Tahun 2001 tentang Komite Akreditasi Nasional;
10. Keputusan Presiden Nomor 83/P Tahun 2016 tentang Penggantian Beberapa Menteri Negara Kabinet Kerja Periode Tahun 2014 - 2019;
11. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 86/M-IND/PER/9/2009 tentang Standar Nasional Indonesia Bidang Industri (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2009 Nomor 308);
12. Peraturan Menteri Perdagangan Nomor 73/M-DAG/PER/9/2015 tentang Kewajiban Pencantuman Label dalam Bahasa Indonesia pada Barang;
13. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 107/M-IND/PER/11/2015 tentang Organisasi dan Tata Kerja Kementerian Perindustrian (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2015 Nomor 1806);
14. 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;
15. Peraturan Kepala Badan Standardisasi Nasional Nomor 3 Tahun 2013 tentang Pedoman Standardisasi Nasional Notifikasi dan Penyelidikan dalam Kerangka Pelaksanaan *Agreement on Technical Barrier to Trade - World Trade Organization* (TBT - WTO);

MEMUTUSKAN:

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

BAB I KETENTUAN UMUM

Pasal 1

Dalam Peraturan Menteri ini yang dimaksud dengan:

1. Ubin Keramik adalah lempeng tipis yang dibuat dari lempung/tanah liat dan/atau material anorganik lain, baik dengan kualitas pertama atau bukan kualitas pertama, biasanya digunakan untuk melapisi dinding dan lantai yang pada umumnya dibentuk dengan cara ekstrusi (A) atau dipress/ditekan (B) pada suhu ruang, tetapi dapat juga dibentuk dengan proses lain (C), kemudian dikeringkan, dan sesudah itu dibakar pada suhu yang cukup untuk memperoleh sifat-sifat yang diinginkan, antara lain ubin dapat diglasir (GL) atau tanpa glasir (UGL), tidak mudah terbakar, dan tidak dipengaruhi cahaya.
2. Pelaku Usaha adalah Produsen dan/atau Importir Ubin Keramik.
3. Produsen Ubin Keramik adalah perusahaan industri yang memproduksi Ubin Keramik dengan paling sedikit melakukan proses pembentukan dan proses pembakaran.
4. Importir Ubin Keramik adalah perusahaan yang mengimpor dan/atau mengedarkan Ubin Keramik.
5. Sertifikat Produk Penggunaan Tanda SNI Ubin Keramik, yang selanjutnya disingkat SPPT-SNI Ubin Keramik, adalah sertifikat yang dikeluarkan oleh Lembaga Sertifikasi Produk kepada Produsen yang mampu memproduksi Ubin Keramik sesuai dengan persyaratan SNI Ubin Keramik.
6. Lembaga Sertifikasi Produk, yang selanjutnya disingkat LSPro, adalah lembaga yang melakukan kegiatan sertifikasi produk.
7. Laboratorium Penguji adalah laboratorium yang melakukan kegiatan pengujian terhadap contoh Ubin Keramik sesuai metode uji SNI Ubin Keramik.

8. Komite Akreditasi Nasional, yang selanjutnya disingkat KAN, adalah lembaga nonstruktural yang bertugas dan bertanggung jawab di bidang akreditasi lembaga penilaian kesesuaian.
9. Sistem Manajemen Mutu, yang selanjutnya disingkat SMM, adalah rangkaian kegiatan dalam rangka penerapan manajemen mutu menurut SNI ISO 9001:2008 atau revisinya.
10. Lembaga Sertifikasi Sistem Manajemen Mutu, yang selanjutnya disingkat LSSMM, adalah lembaga yang melakukan kegiatan sertifikasi SMM.
11. Surveilans adalah pengecekan secara berkala dan/atau secara khusus oleh LSPro terhadap Produsen Ubin Keramik yang telah memperoleh SPPT-SNI Ubin Keramik atas konsistensi penerapan SNI Ubin Keramik.
12. Petugas Pengawas Standar Barang dan/atau Jasa di Pabrik, yang selanjutnya disingkat PPSP, adalah Pegawai Negeri Sipil di pusat atau daerah yang ditugaskan untuk melakukan pengawasan barang dan/atau jasa di lokasi produksi dan di luar lokasi kegiatan produksi yang SNI-nya telah diberlakukan secara wajib.
13. *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 dan spesifikasi teknis, kegunaan, dan kebutuhan pasar dalam negeri.
14. Menteri adalah menteri yang menyelenggarakan urusan pemerintahan di bidang Perindustrian.
15. Direktur Jenderal Pembina Industri adalah Direktur Jenderal Industri Kimia, Tekstil, dan Aneka, Kementerian Perindustrian.
16. Kepala BPPI adalah Kepala Badan Penelitian dan Pengembangan Industri, Kementerian Perindustrian.
17. Direktur Pembina Industri adalah Direktur Industri Bahan Galian Non Logam, Kementerian Perindustrian.

18. Kepala Dinas Provinsi adalah kepala satuan kerja perangkat daerah di tingkat provinsi yang menyelenggarakan urusan pemerintahan di bidang perindustrian.
19. Kepala Dinas Kabupaten/Kota adalah kepala satuan kerja perangkat daerah di tingkat kabupaten/kota yang menyelenggarakan urusan pemerintahan di bidang perindustrian.

Pasal 2

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

BAB II

LINGKUP PEMBERLAKUAN WAJIB

Pasal 3

- (1) Memberlakukan SNI Ubin Keramik secara wajib untuk:
 - a. Ubin Keramik kualitas pertama; dan
 - b. Ubin Keramik bukan kualitas pertama.
- (2) Pemberlakuan SNI Ubin Keramik secara wajib untuk Ubin Keramik kualitas pertama sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a sesuai SNI ISO 13006:2010 dengan nomor pos tarif/*Harmonize System* (HS) *Code* sebagai berikut:

Klasifikasi Produk	Nomor Pos Tarif/HS Code
Ubin Keramik kualitas pertama	Ex. 6907.10.10.00
	Ex. 6907.10.90.00
	Ex. 6907.90.10.00
	Ex. 6907.90.90.00
	Ex. 6908.10.10.00
	Ex. 6908.10.90.00
	Ex. 6908.90.11.00

	Ex. 6908.90.19.00
	Ex. 6908.90.91.00
	Ex. 6908.90.99.00

- (3) Pemberlakuan SNI Ubin Keramik secara wajib untuk Ubin Keramik bukan kualitas pertama sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b berdasarkan persyaratan mutu SNI ISO 13006:2010 dengan nomor pos tarif/HS Code sebagai berikut:

Klasifikasi Produk	Nomor Pos Tarif/HS Code
Ubin Keramik bukan kualitas pertama	Ex. 6907.10.10.00
	Ex. 6907.10.90.00
	Ex. 6907.90.10.00
	Ex. 6907.90.90.00
	Ex. 6908.10.10.00
	Ex. 6908.10.90.00
	Ex. 6908.90.11.00
	Ex. 6908.90.19.00
	Ex. 6908.90.91.00
	Ex. 6908.90.99.00

- (4) Persyaratan mutu SNI ISO 13006:2010 sebagaimana dimaksud pada ayat (3) tercantum dalam Lampiran I yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.

Pasal 4

- (1) Pemberlakuan SNI Ubin Keramik secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 berlaku terhadap Ubin Keramik kualitas pertama dan Ubin Keramik bukan kualitas pertama hasil produksi dalam negeri dan/atau asal impor yang beredar di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia.
- (2) Pemberlakuan SNI Ubin Keramik secara wajib sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dikecualikan bagi:
- a. Ubin Keramik mosaik dan/atau Ubin Keramik dekoratif (seperti listelo atau inserto);

- b. Ubin Keramik asal impor dengan klasifikasi produk dan nomor pos tarif/HS Code di luar ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3;
- c. Ubin Keramik asal impor dengan klasifikasi produk dan nomor pos tarif/HS Code sesuai dengan ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 ayat (2) dan ayat (3), yang merupakan:
 - 1. contoh uji dalam rangka permohonan SPPT-SNI Ubin Keramik, dengan jumlah maksimum 60 (enam puluh) keping per contoh dan/atau luas permukaan 2 m²;
 - 2. contoh uji dalam rangka penelitian dan pengembangan, dengan jumlah maksimum 100 (seratus) keping; atau
 - 3. contoh barang untuk pameran, dengan luas permukaan maksimum 1000 m², yang terdiri dari berbagai ukuran dan tipe, dan tidak diperjualbelikan atau dipindahtangankan; atau
- d. Ubin Keramik sebagai barang ekspor.

Pasal 5

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

BAB III

SERTIFIKASI PRODUK

Pasal 6

- (1) Produsen Ubin Keramik wajib memiliki SPPT-SNI Ubin Keramik sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.
- (2) Kewajiban memiliki SPPT-SNI Ubin Keramik sebagaimana dimaksud pada ayat (1) berlaku juga terhadap Produsen Ubin Keramik yang akan mengajukan penambahan ruang lingkup Ubin Keramik bukan kualitas pertama ke dalam SPPT-SNI Ubin Keramik.

- (3) Produsen Ubin Keramik sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dan ayat (2) terdiri dari Produsen Ubin Keramik dalam negeri dan Produsen Ubin Keramik luar negeri.

Pasal 7

- (1) Untuk memiliki SPPT-SNI Ubin Keramik sebagaimana dimaksud dalam Pasal 6 ayat (1), Produsen Ubin Keramik mengajukan permohonan penerbitan SPPT-SNI Ubin Keramik kepada LSPro yang telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan ruang lingkup SNI ISO 13006:2010 dan ditunjuk oleh Menteri.
- (2) Dalam mengajukan permohonan SPPT-SNI Ubin Keramik sebagaimana dimaksud pada ayat (1), Produsen Ubin Keramik harus memenuhi persyaratan administrasi dengan melampirkan fotokopi dokumen sebagai berikut:
- akta pendirian perusahaan atau perubahannya;
 - Izin Usaha Industri (IUI) atau surat izin usaha sejenis bagi perusahaan luar negeri dengan ruang lingkup Industri Ubin Keramik;
 - Sertifikat atau Tanda Daftar Merek yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan
 - SPPT-SNI Ubin Keramik, bagi Produsen Ubin Keramik yang akan mengajukan penambahan ruang lingkup Ubin Keramik bukan kualitas pertama ke dalam SPPT-SNI Ubin Keramik.
- (3) Bagi Produsen Ubin Keramik luar negeri, akta pendirian perusahaan atau perubahannya sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf a dan izin usaha sejenis dengan ruang lingkup Industri Ubin Keramik sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf b harus diterjemahkan ke dalam bahasa Indonesia oleh penerjemah tersumpah.

Pasal 8

Dalam mengajukan permohonan penerbitan SPPT-SNI Ubin Keramik sebagaimana dimaksud dalam Pasal 7 ayat (1), Produsen Ubin Keramik luar negeri menunjuk 1 (satu) perusahaan perwakilan atau Importir Ubin Keramik yang berbadan hukum Indonesia dan berkedudukan di Indonesia.

Pasal 9

(1) Dalam hal terjadi pemesanan produk dan/atau penggunaan merek Ubin Keramik atas permintaan badan usaha lain berdasarkan kontrak kerjasama (*makloon*), permohonan SPPT-SNI Ubin Keramik diajukan oleh Pelaku Usaha dengan menunjukkan dokumen asli dan menyerahkan fotokopi dokumen sebagai berikut:

- a. kontrak kerjasama (*makloon*) pemesanan dan/atau penggunaan merek Ubin Keramik;
- b. Sertifikat atau Tanda Daftar Merek milik badan usaha lain yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan
- c. Perjanjian Lisensi dari pemilik merek yang dimiliki badan usaha lain, yang telah didaftarkan pada Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia.

(2) Merek yang dimiliki oleh badan usaha lain sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b dan huruf c dilekatkan pada kemasan Ubin Keramik yang dipesan berdasarkan kontrak kerjasama (*makloon*).

Pasal 10

(1) Penerbitan SPPT-SNI Ubin Keramik dilakukan melalui sistem sertifikasi Tipe 5.

(2) Sistem sertifikasi Tipe 5 sebagaimana dimaksud pada ayat (1) meliputi:

- a. audit proses produksi berdasarkan penerapan SMM pabrik sesuai dengan SNI ISO 9001:2008 atau revisinya; dan

- b. pengambilan contoh dan pengujian kesesuaian mutu Ubin Keramik sesuai dengan SNI ISO 13006:2010 untuk Ubin Keramik kualitas pertama dan/atau sesuai dengan persyaratan mutu dalam Lampiran I untuk Ubin Keramik bukan kualitas pertama.
- (3) Audit proses produksi berdasarkan penerapan SMM pabrik sesuai dengan SNI ISO 9001:2008 atau revisinya sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf a dilakukan terhadap:
- a. surat pernyataan diri telah menerapkan SMM sesuai SNI ISO 9001:2008 atau revisinya; atau
 - b. sertifikat penerapan SMM sesuai SNI ISO 9001:2008 atau revisinya dari LSSMM yang telah diakreditasi oleh KAN atau lembaga akreditasi yang telah menandatangani perjanjian saling pengakuan (*Multilateral Recognition Arrangement/MLA*) dengan KAN.
- (4) Pengambilan contoh dan pengujian kesesuaian mutu Ubin Keramik sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf b dilakukan oleh:
- a. Laboratorium Penguji di dalam negeri yang telah diakreditasi oleh KAN dengan ruang lingkup SNI ISO 13006:2010 dan ditunjuk oleh Menteri; atau
 - b. Laboratorium Penguji di luar negeri yang telah diakreditasi oleh lembaga akreditasi di negara tempat Laboratorium Penguji berada, yang mempunyai perjanjian saling pengakuan (*Mutual Recognition Agreement/MRA*) dengan KAN [seperti *International Laboratory Accreditation Cooperation (ILAC)* atau *The Asia Pacific Laboratory Accreditation Cooperation (APLAC)*], dan negara tempat Laboratorium Penguji berada memiliki perjanjian bilateral atau multilateral di bidang regulasi teknis dengan Pemerintah Republik Indonesia, dan ditunjuk oleh Menteri.

Pasal 11

Produsen Ubin Keramik yang mengajukan permohonan SPPT-SNI Ubin Keramik dan memiliki lebih dari 1 (satu) unit produksi yang berada pada lokasi berbeda wajib:

- a. memperoleh SPPT-SNI Ubin Keramik untuk setiap Ubin Keramik yang diproduksi pada masing-masing unit produksi;
- b. menerapkan SMM SNI ISO 9001:2008 atau revisinya di semua lokasi unit produksi; dan
- c. menerima penetapan LSPro mengenai lokasi unit produksi yang akan diaudit, berdasarkan permohonan SPPT-SNI Ubin Keramik.

Pasal 12

- (1) Dalam menerbitkan SPPT-SNI Ubin Keramik, LSPro sebagaimana dimaksud dalam Pasal 7 ayat (1) wajib mencantumkan paling sedikit informasi sebagai berikut:
 - a. nama dan alamat Produsen Ubin Keramik;
 - b. alamat pabrik;
 - c. merek;
 - d. nama dan alamat perusahaan perwakilan atau Importir Ubin Keramik, bagi Produsen Ubin Keramik luar negeri;
 - e. nomor dan judul SNI; dan
 - f. jenis Ubin Keramik (kualitas pertama atau bukan kualitas pertama).
- (2) Dalam 1 (satu) SPPT-SNI Ubin Keramik hanya dicantumkan 1 (satu) perusahaan perwakilan atau Importir Ubin Keramik sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf d.
- (3) LSPro menerbitkan SPPT-SNI Ubin Keramik sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dalam jangka waktu paling lama 41 (empat puluh satu) hari kerja, di luar waktu yang diperlukan untuk pengujian.

Pasal 13

- (1) LSPro sebagaimana dimaksud dalam Pasal 12 wajib melaporkan keputusan penerbitan, penolakan, penangguhan, dan pencabutan SPPT-SNI Ubin Keramik kepada Direktur Jenderal Pembina Industri dan Kepala BPPI dalam jangka waktu paling lambat 7 (tujuh) hari kerja terhitung sejak tanggal keputusan diterbitkan.
- (2) LSPro sebagaimana dimaksud pada ayat (1) bertanggung jawab atas pelaksanaan Surveilans terhadap SPPT-SNI Ubin Keramik 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 PPSP dan/atau instansi terkait, LSPro dapat melakukan Surveilans khusus atas biaya Pelaku Usaha.

Pasal 14

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

Pasal 15

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

Pasal 16

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

BAB IV PENANDAAN

Pasal 17

- (1) Pelaku Usaha wajib membubuhkan tanda, nomor SNI, dan atribut pada setiap kemasan Ubin Keramik.
- (2) Tanda, nomor SNI, dan atribut sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dibubuhkan di tempat yang mudah dibaca dan dengan cara penandaan yang tidak mudah hilang.
- (3) Pembubuhan tanda, nomor SNI, dan atribut pada setiap kemasan Ubin Keramik sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan dengan cara cetak/*printing*.

Pasal 18

Pembubuhan tanda, nomor SNI, dan atribut sebagaimana dimaksud dalam Pasal 15 dilakukan dengan ketentuan sebagai berikut:

- a. tanda, nomor SNI, dan atribut untuk Ubin Keramik kualitas pertama:



Nomor SNI

Kode LSPro

- b. tanda, nomor SNI, dan atribut untuk Ubin Keramik bukan kualitas pertama:



bukan kualitas pertama

Nomor SNI

Kode LSPro

Pasal 19

Selain tanda, nomor SNI, dan atribut sebagaimana dimaksud dalam Pasal 18, dalam setiap kemasan Ubin Keramik wajib dibubuhkan logo dan/atau merek dagang, pemanufaktur, negara asal, dan kode produksi (tanggal, bulan, dan tahun produksi) di tempat yang mudah dibaca dan dengan cara penandaan yang tidak mudah hilang.

BAB V

KEWAJIBAN PELAKU USAHA

Pasal 20

- (1) Pelaku Usaha wajib bertanggung jawab atas jaminan mutu Ubin Keramik hasil produksi dalam negeri dan/atau asal impor sesuai dengan SNI ISO 13006:2010 untuk Ubin Keramik kualitas pertama dan/atau sesuai persyaratan mutu dalam Lampiran I untuk Ubin Keramik bukan kualitas pertama.
- (2) Dalam hal terjadi pemesanan produk dan/atau penggunaan merek Ubin Keramik atas permintaan badan usaha lain berdasarkan kontrak kerjasama (*makloon*), Produsen Ubin Keramik dan badan usaha lain wajib bertanggung jawab atas jaminan mutu Ubin Keramik hasil produksi dalam negeri sesuai dengan SNI ISO 13006:2010 untuk Ubin Keramik kualitas pertama dan/atau persyaratan mutu dalam Lampiran I untuk Ubin Keramik bukan kualitas pertama.

BAB VI PEMBINAAN DAN PENGAWASAN

Pasal 21

- (1) Direktur Jenderal Pembina Industri melakukan pembinaan dan pengawasan terhadap penerapan pemberlakuan SNI ISO 13006:2010 untuk Ubin Keramik kualitas pertama dan/atau persyaratan mutu dalam Lampiran I untuk Ubin Keramik bukan kualitas pertama secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 dan Pasal 4 ayat (1).
- (2) Direktur Jenderal Pembina Industri dapat mendelegasikan kewenangan pembinaan dan pengawasan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) kepada Direktur Pembina Industri.

Pasal 22

Kepala BPPI melakukan pembinaan terhadap LSPro dan Laboratorium Penguji dalam rangka penerapan pemberlakuan SNI ISO 13006:2010 untuk Ubin Keramik kualitas pertama dan/atau persyaratan mutu untuk Ubin Keramik bukan kualitas pertama secara wajib.

Pasal 23

- (1) Pembinaan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 21 ayat (1) dilakukan melalui:
 - a. sosialisasi;
 - b. inventarisasi data; dan
 - c. bimbingan teknis.
- (2) Sosialisasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a dilakukan terhadap pemberlakuan SNI ISO 13006:2010 untuk Ubin Keramik kualitas pertama dan/atau persyaratan mutu dalam Lampiran I untuk Ubin Keramik bukan kualitas pertama 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. inventarisasi data Pelaku Usaha terkait rencana, pelaksanaan, monitoring, dan evaluasi penerapan pemberlakuan SNI ISO 13006:2010 untuk Ubin Keramik kualitas pertama dan/atau persyaratan mutu dalam Lampiran I untuk Ubin Keramik bukan kualitas pertama secara wajib; dan/atau
 - b. analisis dan evaluasi dampak pemberlakuan SNI ISO 13006:2010 untuk Ubin Keramik kualitas pertama dan/atau persyaratan mutu dalam Lampiran I untuk Ubin Keramik bukan kualitas pertama secara wajib bagi Pelaku Usaha.
- (4) Bimbingan 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.

Pasal 24

Obyek pengawasan terdiri atas:

- a. kegiatan usaha produksi dan/atau impor oleh Pelaku Usaha; dan
- b. Ubin Keramik hasil produksi dalam negeri dan asal impor yang beredar di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia.

Pasal 25

- (1) Pengawasan terhadap penerapan pemberlakuan SNI ISO 13006:2010 untuk Ubin Keramik kualitas pertama dan/atau persyaratan mutu dalam Lampiran I untuk Ubin Keramik bukan kualitas pertama secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 21 ayat (1) dilakukan dengan ketentuan sebagai berikut:
 - a. di lokasi produksi dan/atau di luar lokasi produksi yang dilaksanakan paling sedikit 1 (satu) kali dalam 1 (satu) tahun; dan

- b. melalui uji petik di gudang importir dan di pasar terhadap Ubin Keramik hasil produksi dalam negeri dan/atau asal impor yang beredar di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia.
- (2) Dalam melakukan pengawasan di lokasi produksi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a, Direktur Jenderal Pembina Industri menugaskan PPSP dan/atau pegawai pada Direktorat Pembina Industri Ubin Keramik.
 - (3) Dalam melakukan pengawasan di luar lokasi produksi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a dan uji petik di gudang importir dan di pasar sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b, Direktur Jenderal Pembina Industri dapat berkoordinasi dengan pimpinan instansi terkait, Kepala Dinas Provinsi, dan/atau Kepala Dinas Kabupaten/Kota.
 - (4) Dalam melakukan pengawasan sebagaimana dimaksud pada ayat (2), PPSP dan/atau pegawai pada Direktorat Pembina Industri Ubin Keramik mempersiapkan dokumen pengawasan sebagai berikut:
 - a. Surat Tugas Pengawasan dari Direktur Jenderal Pembina Industri, mengacu kepada Formulir 1 tercantum dalam Lampiran III yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini;
 - b. berita acara pengambilan contoh, mengacu kepada Formulir 2 tercantum dalam Lampiran III yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini;
 - c. label contoh uji, mengacu kepada Formulir 3 tercantum dalam Lampiran III yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini;
 - d. data hasil pengawasan penerapan SNI, mengacu kepada Formulir 4 tercantum dalam Lampiran III yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini;

- e. berita acara pengawasan penerapan SNI, mengacu kepada Formulir 5 tercantum dalam Lampiran III yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini;
- f. daftar hadir, mengacu kepada Formulir 6 tercantum dalam Lampiran III yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini; dan
- g. Surat Pengantar Direktur Pembina Industri ke Laboratorium Penguji, mengacu kepada Formulir 7 tercantum dalam Lampiran III yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.

Pasal 26

- (1) Hasil pengawasan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 25 ayat (1) dicantumkan dalam berita acara pengawasan dan disampaikan oleh PPSP dan/atau pegawai pada Direktorat Pembina Industri Ubin Keramik kepada Direktur Pembina Industri.
- (2) Direktur Pembina Industri melakukan evaluasi terhadap berita acara pengawasan sebagaimana dimaksud pada ayat (1).
- (3) Direktur Pembina Industri menyampaikan hasil evaluasi sebagaimana dimaksud pada ayat (2) kepada Direktur Jenderal Pembina Industri.

Pasal 27

- (1) Direktur Jenderal Pembina Industri melakukan *Post Audit* secara berkala terhadap obyek pengawasan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 24.
- (2) Dalam melakukan *Post Audit* sebagaimana dimaksud pada ayat (1), Direktur Jenderal Pembina Industri menugaskan Direktur Pembina Industri.

Pasal 28

- (1) *Post Audit* sebagaimana dimaksud dalam Pasal 27 terdiri dari:
 - a. uji petik atau pemeriksaan Ubin Keramik yang telah diproduksi, yang dilakukan di gudang produksi dan/atau gudang importir;
 - b. pemeriksaan terhadap realisasi produksi dan/atau importasi Ubin Keramik dan alur distribusinya;
 - c. pemeriksaan di pabrik dan/atau di pasar; dan
 - d. penyusunan laporan hasil *Post Audit*.
- (2) Penyusunan laporan hasil *Post Audit* sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf d dilakukan dengan ketentuan sebagai berikut:
 - a. laporan hasil *Post Audit* terhadap Produsen Ubin Keramik paling sedikit memuat informasi:
 1. identitas Produsen Ubin Keramik;
 2. kapasitas produksi;
 3. klasifikasi dan jumlah Ubin Keramik yang diproduksi; dan
 4. bukti kesesuaian penerapan SNI ISO 13006:2010 secara wajib;
 - b. laporan hasil *Post Audit* terhadap Importir Ubin Keramik memuat paling sedikit informasi:
 1. identitas Importir Ubin Keramik;
 2. klasifikasi, jumlah, dan nomor pos tarif/HS Code Ubin Keramik;
 3. *packing list*, *invoice*, dan *bill of lading* atau *airway bill* atau *delivery order*;
 4. negara asal impor dan pelabuhan tujuan;
 5. alamat gudang penyimpanan Ubin Keramik;
 6. bukti kesesuaian penerapan SNI ISO 13006:2010 secara wajib;
 7. rantai pasok atau distribusi Ubin Keramik; dan
 8. data penjualan Ubin Keramik.

Pasal 29

Post Audit melalui uji petik atau pemeriksaan Ubin Keramik di gudang importir sebagaimana dimaksud dalam Pasal 28 ayat (1) huruf a dan/atau di pasar sebagaimana dimaksud dalam Pasal 28 ayat (1) huruf c dilakukan dengan berkoordinasi bersama instansi terkait, Dinas Provinsi, dan/atau Dinas Kabupaten/Kota yang menyelenggarakan urusan pemerintahan di bidang perindustrian.

BAB VII

SANKSI

Pasal 30

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

Pasal 31

- (1) Pelaku Usaha yang melanggar ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 11, Pasal 17, Pasal 19, dan/atau Pasal 20 dikenai sanksi administratif sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.
- (2) Pengenaan sanksi administratif sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dapat disertai dengan pencabutan SPPT-SNI Ubin Keramik.
- (3) Sanksi administratif sebagaimana dimaksud pada ayat (1) diberikan oleh Direktorat Jenderal Pembina Industri berdasarkan hasil evaluasi terhadap berita acara pengawasan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 26 ayat (3).

- (4) Pencabutan SPPT-SNI Ubin Keramik sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilakukan oleh LSPro penerbit SPPT-SNI Ubin Keramik berdasarkan rekomendasi dari Direktur Jenderal Pembina Industri.

Pasal 32

- (1) Apabila berdasarkan hasil evaluasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 26 ayat (3) terdapat ketidaksesuaian dengan persyaratan SNI ISO 13006:2010 untuk Ubin Keramik kualitas pertama dan/atau persyaratan mutu dalam Lampiran I untuk Ubin Keramik bukan kualitas pertama, Direktur Jenderal Pembina Industri memberikan peringatan tertulis kepada Pelaku Usaha yang melakukan pelanggaran.
- (2) Peringatan tertulis sebagaimana dimaksud pada ayat (1) berisi:
 - a. perbaikan kualitas produk yang tidak sesuai SNI ISO 13006:2010 untuk Ubin Keramik kualitas pertama dan/atau persyaratan mutu dalam Lampiran I untuk Ubin Keramik bukan kualitas pertama secara wajib kepada Produsen Ubin Keramik; dan
 - b. penarikan produk yang tidak sesuai SNI ISO 13006:2010 untuk Ubin Keramik kualitas pertama dan/atau persyaratan mutu dalam Lampiran I untuk Ubin Keramik bukan kualitas pertama secara wajib kepada Pelaku Usaha.
- (3) Peringatan tertulis sebagaimana dimaksud pada ayat (2) diberikan paling banyak 3 (tiga) kali dengan jangka waktu masing-masing 30 (tiga puluh) hari.

Pasal 33

- (1) Apabila Pelaku Usaha tidak melakukan perbaikan kualitas produk dan penarikan produk dalam jangka waktu sebagaimana dimaksud dalam Pasal 32 ayat (3), Direktur Jenderal Pembina Industri melakukan tindakan publikasi.

- (2) Tindakan publikasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan terhadap:
 - a. pelanggaran atas ketentuan pemberlakuan SNI ISO 13006:2010 secara wajib oleh Pelaku Usaha; dan
 - b. ketaatan penerapan SNI ISO 13006:2010 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 34

- (1) LSPro yang melanggar ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 12 dan/atau Pasal 13 dikenai sanksi administratif sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.
- (2) Laboratorium Penguji yang melanggar ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 10 ayat (4) 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 35

- (1) Ubin Keramik hasil produksi dalam negeri yang tidak memenuhi ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 dan/atau Pasal 4 ayat (1) dilarang beredar di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia.
- (2) Ubin Keramik hasil produksi dalam negeri yang telah beredar di pasar dan tidak memenuhi ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 dan/atau Pasal 4 ayat (1) harus ditarik dari peredaran dan dimusnahkan oleh Produsen Ubin Keramik yang bersangkutan.
- (3) Ubin Keramik asal impor yang tidak memenuhi ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 dan/atau Pasal 4 ayat (1) dilarang masuk ke dalam daerah pabean Indonesia.

- (4) Ubin Keramik asal impor yang telah berada di daerah pabean Indonesia dan tidak memenuhi ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 dan/atau Pasal 4 ayat (1) harus dimusnahkan atau diekspor kembali atas biaya dan tanggung jawab Importir Ubin Keramik yang bersangkutan.
- (5) Tata cara penarikan dan pemusnahan sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dan ayat (4) dilakukan sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

BAB VIII

KETENTUAN PERALIHAN

Pasal 36

Pada saat Peraturan Menteri ini mulai berlaku:

- a. SPPT-SNI Ubin Keramik yang diterbitkan sebelum Peraturan Menteri ini berlaku, wajib telah disesuaikan dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini dalam jangka waktu paling lama 6 (enam) bulan terhitung sejak tanggal Peraturan Menteri ini diberlakukan; dan
- b. Pelaku Usaha yang telah mengajukan permohonan SPPT-SNI Ubin Keramik dan masih dalam proses sertifikasi atau pengujian, harus menyesuaikan dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini.

BAB IX
KETENTUAN PENUTUP

Pasal 37

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 (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2016 Nomor 29) tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Keramik secara Wajib, yang khusus mengatur Ubin Keramik, dicabut dan dinyatakan tidak berlaku; 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 (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2016 Nomor 29) tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Keramik secara Wajib, yang khusus mengatur Ubin Keramik, dinyatakan masih tetap berlaku sepanjang tidak bertentangan dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini.

Pasal 38

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 23 Desember 2016

MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA,

ttd.

AIRLANGGA HARTARTO

Diundangkan di Jakarta
pada tanggal 30 Desember 2016

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

ttd.

WIDODO EKATJAHJANA

BERITA NEGARA REPUBLIK INDONESIA TAHUN 2016 NOMOR 2090

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



Dr. A. Cahyanto

LAMPIRAN I
PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 85/M-IND/PER/12/2016
TENTANG
PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL
INDONESIA UBIN KERAMIK SECARA WAJIB

PERSYARATAN MUTU UBIN KERAMIK BUKAN KUALITAS PERTAMA

1. Mutu Tampak

Mutu Permukaan		Minimum 85% ubin harus tanpa cacat seperti yang tertera pada ke-13 jenis cacat dengan batasan kualitas bukan kualitas pertama seperti di bawah ini :
No.	Jenis Cacat	Bukan Kualitas Pertama
1	Retak	Panjang maksimal: 50 mm Jumlah maksimal 4 buah
2	Retak rambut	Panjang maksimal: 50 mm Jumlah maksimal 4 buah
3	<i>Dry Spots</i>	maksimal 3 buah dengan diameter maksimal 2 mm
4	Ketidakrataan	Diameter maksimal 10 mm dengan Jumlah maksimal 10 buah
5	Lubang jarum	Diperbolehkan
6	Devitrifikasi glasir	Diameter maksimal 5 mm Jumlah maksimal 5 buah
7	Noda atau bintik	Diameter maksimal 5 mm Jumlah maksimal 10 buah
8	Cacat di bawah glasir	Jumlah maksimal 10 buah
9	Cacat dekorasi	Jumlah maksimal 10 buah
10	Serpihan	Diameter maksimal 10 mm dan Jumlah maksimal 2 buah
11	Lepuh	Jumlah maksimal 5 buah
12	Tepi tidak rata	Maksimal dua sisi boleh ada
13	Bilur	Maksimal empat sisi boleh ada

2. Ubin Keramik pres-kering dengan penyerapan air rendah ($E \leq 0,5\%$)
Group BIa

Bla	Luas permukaan produk, $S \text{ (cm}^2\text{)}$			
Dimensi dan Mutu Permukaan	Bukan Kualitas Pertama			
	$S \leq 90$	$90 < S \leq 190$	$190 < S \leq 410$	$S > 410$
Panjang dan lebar Pemanufaktur harus memilih ukuran kerja mengikuti: a. untuk ubin modul berlaku aturan lebar nominal sambungan antara 2 mm sampai 5 mm b. untuk ubin non-modul yang perbedaan antara ukuran kerja dan ukuran nominal tidak lebih $\pm 2\%$ (maks. $\pm 5 \text{ mm}$) Penyimpangan, dihitung dalam persen, dari rata-rata ukuran tiap ubin (2 atau 4 sisi) terhadap ukuran kerja (W)	$\pm 1,75\%$	$\pm 1,5\%$	$\pm 1,25\%$	$\pm 1\%$
Penyimpangan, dalam persen, rata-rata ukuran tiap ubin (2 atau 4 sisi) dari rata-rata ukuran 10 contoh uji (20 atau 40 sisi).	$\pm 1,25\%$	$\pm 1\%$	$\pm 1\%$	$\pm 1\%$
Ketebalan				
a. Ketebalan harus ditentukan oleh pamanufaktur				
b. Penyimpangan, dalam persen, dari rata-rata ukuran tebal tiap ubin terhadap ukuran ketebalan ukuran kerja	$\pm 20\%$	$\pm 20\%$	$\pm 10\%$	$\pm 10\%$
Kelurusan sisi (<i>facial sides</i>)				
Penyimpangan kelurusan sisi maksimum, dalam persen, terhadap ukuran kerja	$\pm 1,25\%$	$\pm 1\%$	$\pm 1\%$	$\pm 1\%$

Kesikuan				
Penyimpangan kesikuan maksimum dalam persen, dibandingkan dengan ukuran kerja.	$\pm 1,5\%$	$\pm 1\%$	$\pm 1\%$	$\pm 1\%$
Kedataran permukaan				
Penyimpangan kedataran maksimum, dalam persen:				
a. kelengkungan tengah, terhadap panjang diagonal dihitung dari ukuran kerja.	$\pm 1,5\%$	$\pm 1\%$	$\pm 1\%$	$\pm 1\%$
b. kelengkungan tepi, terhadap ukuran kerja	$\pm 1,5\%$	$\pm 1\%$	$\pm 1\%$	$\pm 1\%$
c. puntiran, terhadap panjang diagonal dihitung dari ukuran kerja.	$\pm 1,5\%$	$\pm 1\%$	$\pm 1\%$	$\pm 1\%$
Mutu permukaan	Minimum 85 % ubin memenuhi persyaratan mutu tampak			
Sifat - sifat fisik				
Penyerapan air	$\leq 0,5 \%$			
Persentase massa	maksimum individu 0,6 %			
Kuat patah, dalam N				
a. Ketebalan $\geq 7,5$ mm	Tidak kurang dari 1300			
b. Ketebalan $< 7,5$ mm	Tidak kurang dari 700			
Modulus lentur, dalam N/mm ² Tidak berlaku untuk ubin yang mempunyai kuat patah ≥ 3000 N	Minimum 35 minimum individual 32			
Ketahanan terhadap abrasi				
a. Ketahanan terhadap abrasi untuk ubin tak berglasir; kehilangan volume, dalam millimeter kubik	Maksimum 175			
b. Ketahanan terhadap abrasi untuk ubin berglasir; untuk ubin lantai	Laporkan kelas abrasi dan jumlah putaran			
Ketahanan terhadap retak rambut : ubin berglasir	Disyaratkan			

Sifat-sifat kimia	
Ketahanan terhadap noda	
a. Ubin berglasir	Minimum kelas 3
b. Ubin tak berglasir	Metode uji tersedia
Ketahanan terhadap bahan kimia	
Ketahanan terhadap asam dan basa konsentrasi rendah	
a. Ubin berglasir	Pemanufaktur menetapkan klasifikasi
b. Ubin tak berglasir	Pemanufaktur menetapkan klasifikasi
Ketahanan terhadap asam dan basa konsentrasi tinggi	Metode uji tersedia
Ketahanan terhadap bahan kimia rumah tangga dan berbagai garam di kolam renang	
a. Ubin berglasir	Minimum GB
b. Ubin tak berglasir	Minimum UB

3. Ubin Keramik pres-kering dengan penyerapan air rendah ($0,5\% < E \leq 3\%$)
Group BIb

BIb	Luas permukaan produk, $S \text{ (cm}^2\text{)}$			
Dimensi dan Mutu Permukaan	Bukan Kualitas Pertama			
	$S \leq 90$	$90 < S \leq 190$	$190 < S \leq 410$	$S > 410$
Panjang dan lebar Pemanufaktur harus memilih ukuran kerja mengikuti: a. untuk ubin modul berlaku aturan lebar nominal sambungan antara 2 mm sampai 5 mm b. untuk ubin non-modul yang perbedaan antara ukuran kerja dan ukuran nominal tidak lebih $\pm 2\%$ (maks. ± 5 mm)	$\pm 1,75\%$	$\pm 1,5\%$	$\pm 1,25\%$	$\pm 1\%$

Penyimpangan, dihitung dalam persen, dari rata-rata ukuran tiap ubin (2 atau 4 sisi) terhadap ukuran kerja (W)				
Penyimpangan, dalam persen, rata-rata ukuran tiap ubin (2 atau 4 sisi) dari rata-rata ukuran 10 contoh uji (20 atau 40 sisi).	$\pm 1,25\%$	$\pm 1\%$	$\pm 1\%$	$\pm 1\%$
Ketebalan				
a. Ketebalan harus ditentukan oleh pamanufaktur				
b. Penyimpangan, dalam persen, dari rata-rata ukuran tebal tiap ubin terhadap ukuran ketebalan ukuran kerja	$\pm 20\%$	$\pm 20\%$	$\pm 10\%$	$\pm 10\%$
Kelurusan sisi (<i>facial sides</i>)				
Penyimpangan kelurusan sisi maksimum, dalam persen, terhadap ukuran kerja	$\pm 1,25\%$	$\pm 1\%$	$\pm 1\%$	$\pm 1\%$
Kesikuan				
Penyimpangan kesikuan maksimum dalam persen, dibandingkan dengan ukuran kerja.	$\pm 1,5\%$	$\pm 1\%$	$\pm 1\%$	$\pm 1\%$
Kedataran permukaan				
Penyimpangan kedataran maksimum, dalam persen:				
a. kelengkungan tengah, terhadap panjang diagonal dihitung dari ukuran kerja.	$\pm 1,5\%$	$\pm 1\%$	$\pm 1\%$	$\pm 1\%$
b. kelengkungan tepi, terhadap ukuran kerja	$\pm 1,5\%$	$\pm 1\%$	$\pm 1\%$	$\pm 1\%$
c. puntiran, terhadap panjang diagonal dihitung dari ukuran kerja.	$\pm 1,5\%$	$\pm 1\%$	$\pm 1\%$	$\pm 1\%$
Mutu permukaan	Minimum 85% ubin memenuhi persyaratan mutu tampak			

Sifat - sifat fisik	
Penyerapan air	$0,5 \% < E \leq 3 \%$
Persentase massa	maksimum individu 3,3 %
Kuat patah, dalam N	
a. Ketebalan $\geq 7,5$ mm	Tidak kurang dari 1 100
b. Ketebalan $< 7,5$ mm	Tidak kurang dari 700
Modulus lentur, dalam N/mm ²	Minimum 30
Tidak berlaku untuk ubin yang mempunyai kuat patah ≥ 3000 N	minimum individual 27
Ketahanan terhadap abrasi	
a. Ketahanan terhadap abrasi untuk ubin tak berglasir; kehilangan volume, dalam millimeter kubik	Maksimum 175
b. Ketahanan terhadap abrasi untuk ubin berglasir; untuk ubin lantai	Laporkan kelas abrasi dan jumlah putaran
Ketahanan terhadap retak rambut: ubin berglasir	Disyaratkan
Sifat - sifat kimia	
Ketahanan terhadap noda	
a. Ubin berglasir	Minimum kelas 3
b. Ubin tak berglasir	Metode uji tersedia
Ketahanan terhadap bahan kimia	
Ketahanan terhadap asam dan basa konsentrasi rendah	
a. Ubin berglasir	Pemanufaktur menetapkan klasifikasi
b. Ubin tak berglasir	Pemanufaktur menetapkan klasifikasi
Ketahanan terhadap asam dan basa konsentrasi tinggi	Metode uji tersedia
Ketahanan terhadap bahan kimia rumah tangga dan berbagai garam di kolam renang	
a. Ubin berglasir	Minimum GB
b. Ubin tak berglasir	Minimum UB

4. Ubin Keramik pres-kering ($3\% < E \leq 6\%$) Group BIIa

BIIa	Luas permukaan produk, $S \text{ (cm}^2\text{)}$			
Dimensi dan Mutu Permukaan	Bukan Kualitas Pertama			
	$S \leq 90$	$90 < S \leq 190$	$190 < S \leq 410$	$S > 410$
Panjang dan lebar Pemanufaktur harus memilih ukuran kerja mengikuti: a. untuk ubin modul berlaku aturan lebar nominal sambungan antara 2 mm sampai 5 mm b. untuk ubin non-modul yang perbedaan antara ukuran kerja dan ukuran nominal tidak lebih $\pm 2\%$ (maks. $\pm 5 \text{ mm}$) Penyimpangan, dihitung dalam persen, dari rata-rata ukuran tiap ubin (2 atau 4 sisi) terhadap ukuran kerja (W)	$\pm 1,75\%$	$\pm 1,5\%$	$\pm 1,25\%$	$\pm 1\%$
Penyimpangan, dalam persen, rata-rata ukuran tiap ubin (2 atau 4 sisi) dari rata-rata ukuran 10 contoh uji (20 atau 40 sisi).	$\pm 1,25\%$	$\pm 1\%$	$\pm 1\%$	$\pm 1\%$
Ketebalan				
a. Ketebalan harus ditentukan oleh pemanufaktur				
b. Penyimpangan, dalam persen, dari rata-rata ukuran tebal tiap ubin terhadap ukuran ketebalan ukuran kerja	$\pm 20\%$	$\pm 20\%$	$\pm 10\%$	$\pm 10\%$
Kelurusan sisi (<i>facial sides</i>)				
Penyimpangan kelurusan sisi maksimum, dalam persen, terhadap ukuran kerja	$\pm 1,25\%$	$\pm 1\%$	$\pm 1\%$	$\pm 1\%$

Kesikuan				
Penyimpangan kesikuan maksimum dalam persen, dibandingkan dengan ukuran kerja.	$\pm 1,5\%$	$\pm 1\%$	$\pm 1\%$	$\pm 1\%$
Kedataran permukaan				
Penyimpangan kedataran maksimum, dalam persen:				
a. kelengkungan tengah, terhadap panjang diagonal dihitung dari ukuran kerja.	$\pm 1,5\%$	$\pm 1\%$	$\pm 1\%$	$\pm 1\%$
b. kelengkungan tepi, terhadap ukuran kerja	$\pm 1,5\%$	$\pm 1\%$	$\pm 1\%$	$\pm 1\%$
c. puntiran, terhadap panjang diagonal dihitung dari ukuran kerja.	$\pm 1,5\%$	$\pm 1\%$	$\pm 1\%$	$\pm 1\%$
Mutu permukaan	Minimum 85% ubin memenuhi persyaratan mutu tampak			
Sifat - sifat fisik				
Penyerapan air Persentase massa	$3\% < E \leq 6\%$ maksimum 6,5 %			
Kuat patah, dalam N				
a. Ketebalan $\geq 7,5$ mm	Tidak kurang dari 1000			
b. Ketebalan $< 7,5$ mm	Tidak kurang dari 600			
Modulus lentur, dalam N/mm^2 Tidak berlaku untuk ubin yang mempunyai kuat patah ≥ 3000 N	Minimum 22 minimum individual 20			
Ketahanan terhadap abrasi				
a. Ketahanan terhadap abrasi untuk ubin tak berglasir; kehilangan volume, dalam millimeter kubik	Maksimum 345			

b. Ketahanan terhadap abrasi untuk ubin berglasir; untuk ubin lantai	Laporkan kelas abrasi dan jumlah putaran
Ketahanan terhadap retak rambut: ubin berglasir	Disyaratkan
Sifat - sifat kimia	
Ketahanan terhadap noda	
a. Ubin berglasir	Minimum kelas 3
b. Ubin tak berglasir	Metode uji tersedia
Ketahanan terhadap bahan kimia	
Ketahanan terhadap asam dan basa konsentrasi rendah	
a. Ubin berglasir	Pemanufaktur menetapkan klasifikasi
b. Ubin tak berglasir	Pemanufaktur menetapkan klasifikasi
Ketahanan terhadap asam dan basa konsentrasi tinggi	Metode uji tersedia
Ketahanan terhadap bahan kimia rumah tangga dan berbagai garam di kolam renang	
a. Ubin berglasir	Minimum GB
b. Ubin tak berglasir	Minimum UB

5. Ubin Keramik pres-kering ($6\% < E \leq 10\%$) Group BIIB

BIIB	Luas permukaan produk, $S \text{ (cm}^2\text{)}$			
Dimensi dan Mutu Permukaan	Bukan Kualitas Pertama			
	$S \leq 90$	$90 < S \leq 190$	$190 < S \leq 410$	$S > 410$
Panjang dan lebar Pemanufaktur harus memilih ukuran kerja mengikuti: a. untuk ubin modul berlaku aturan lebar nominal sambungan antara 2 mm sampai 5 mm	$\pm 1,75\%$	$\pm 1,5\%$	$\pm 1,25\%$	$\pm 1\%$

b. untuk ubin non-modul yang perbedaan antara ukuran kerja dan ukuran nominal tidak lebih $\pm 2 \%$ (maks. $\pm 5 \text{ mm}$) Penyimpangan, dihitung dalam persen, dari rata-rata ukuran tiap ubin (2 atau 4 sisi) terhadap ukuran kerja (W)				
Penyimpangan, dalam persen, rata-rata ukuran tiap ubin (2 atau 4 sisi) dari rata-rata ukuran 10 contoh uji (20 atau 40 sisi).	$\pm 1,25\%$	$\pm 1\%$	$\pm 1\%$	$\pm 1\%$
Ketebalan				
a. Ketebalan harus ditentukan oleh pamanufaktur				
b. Penyimpangan, dalam persen, dari rata-rata ukuran tebal tiap ubin terhadap ukuran ketebalan ukuran kerja	$\pm 20\%$	$\pm 20\%$	$\pm 10\%$	$\pm 10\%$
Kelurusan sisi (<i>facial sides</i>)				
Penyimpangan kelurusan sisi maksimum, dalam persen, terhadap ukuran kerja	$\pm 1,25\%$	$\pm 1\%$	$\pm 1\%$	$\pm 1\%$
Kesikuan				
Penyimpangan kesikuan maksimum dalam persen, dibandingkan dengan ukuran kerja.	$\pm 1,5\%$	$\pm 1\%$	$\pm 1\%$	$\pm 1\%$
Kedataran permukaan				
Penyimpangan kedataran maksimum, dalam persen:				
a. kelengkungan tengah, terhadap panjang diagonal dihitung dari ukuran kerja.	$\pm 1,5\%$	$\pm 1\%$	$\pm 1\%$	$\pm 1\%$
b. kelengkungan tepi, terhadap ukuran kerja	$\pm 1,5\%$	$\pm 1\%$	$\pm 1\%$	$\pm 1\%$

c. puntiran, terhadap panjang diagonal dihitung dari ukuran kerja.	$\pm 1,5\%$	$\pm 1\%$	$\pm 1\%$	$\pm 1\%$
Mutu permukaan	85% ubin memenuhi persyaratan mutu tampak			
Sifat - sifat fisik				
Penyerapan air	$6\% < E \leq 10\%$			
Persentase massa	maksimum 11 %			
Kuat patah, dalam N				
a. Ketebalan $\geq 7,5$ mm	Tidak kurang dari 800			
b. Ketebalan $< 7,5$ mm	Tidak kurang dari 500			
Modulus lentur, dalam N/mm ² Tidak berlaku untuk ubin yang mempunyai kuat patah ≥ 3000 N	Minimum 18 minimum individual 16			
Ketahanan terhadap abrasi				
a. Ketahanan terhadap abrasi untuk ubin tak berglasir; kehilangan volume, dalam millimeter kubik	Maksimum 540			
b. Ketahanan terhadap abrasi untuk ubin berglasir; untuk ubin lantai	Laporkan kelas abrasi dan jumlah putaran			
Ketahanan terhadap retak rambut : ubin berglasir	Disyaratkan			
Sifat - sifat kimia				
Ketahanan terhadap noda				
a. Ubin berglasir	Minimum kelas 3			
b. Ubin tak berglasir	Metode uji tersedia			
Ketahanan terhadap bahan kimia				
Ketahanan terhadap asam dan basa konsentrasi rendah a. Ubin berglasir b. Ubin tak berglasir	Pemanufaktur menetapkan klasifikasi Pemanufaktur menetapkan klasifikasi			
Ketahanan terhadap asam dan basa konsentrasi tinggi	Metode uji tersedia			

Ketahanan terhadap bahan kimia rumah tangga dan berbagai garam di kolam renang	
a. Ubin berglasir	Minimum GB
b. Ubin tak berglasir	Minimum UB

6. Ubin Keramik pres-kering ($E \geq 10\%$) Group BIII

BIII	Tanpa Spasi	Berspasi
Dimensi dan Mutu Permukaan	Bukan Kualitas Pertama	
Panjang (l) dan lebar (w) Pemanufaktur harus memilih ukuran kerja mengikuti: a. untuk ubin modul berlaku aturan lebar nominal sambungan antara 2 mm sampai 5 mm). b. untuk ubin non-modul yang perbedaan antara ukuran kerja dan ukuran nominal tidak lebih $\pm 2\%$ (maks. ± 5 mm) Penyimpangan, dihitung dalam persen, dari rata-rata ukuran tiap ubin (2 atau 4 sisi) terhadap ukuran kerja (W)	$l \leq 12$ cm: $\pm 1,0\%$ $l > 12$ cm: $\pm 0,85\%$	+ 0,8% - 0,5%
Penyimpangan, dihitung dalam persen, dari rata-rata ukuran tiap ubin (2 atau 4 sisi) dari rata-rata ukuran 10 contoh uji (20 atau 40 sisi).	$l \leq 12$ cm: $\pm 0,75\%$ $l > 12$ cm: $\pm 0,6\%$	$\pm 0,50\%$
Ketebalan		
a. Ketebalan harus ditentukan oleh pamanufaktur		
b. Penyimpangan, dihitung dalam persen, dari rata rata ukuran tebal tiap ubin terhadap ukuran ketebalan ukuran kerja	$\pm 15\%$	$\pm 15\%$
Kelurusan sisi <i>facial sides</i>)		
Penyimpangan kelurusan sisi maksimum, dalam persen, terhadap ukuran kerja	$\pm 0,5\%$	$\pm 0,5\%$

Kesikuan		
Penyimpangan kesikuan maksimum dalam persen, dibandingkan dengan ukuran kerja.	$\pm 0,75\%$	$\pm 0,5\%$
Kedataran permukaan		
Penyimpangan kedataran maksimum, dalam persen:		
a. kelengkungan tengah, terhadap panjang diagonal dihitung dari ukuran kerja.	+ 0,75 % - 0,5 %	+ 1,0 mm - 0,5 mm
b. kelengkungan tepi, terhadap ukuran kerja	+ 0,75 % - 0,5 %	+ 1,0 mm - 0,5 mm
c. puntiran, terhadap panjang diagonal dihitung dari ukuran kerja.	$\pm 0,75 \%$	0,75 mm untuk ukuran $\leq 250 \text{ cm}^2$ 1,0 mm untuk ukuran $>250 \text{ cm}^2$
Mutu permukaan	85% ubin memenuhi persyaratan mutu tampak	
Sifat - sifat fisik		
Penyerapan air Persentase massa	Rata-rata $> 10 \%$. Jika rata-rata melebihi 20% , ini harus dinyatakan oleh pamanufaktur. Nilai minimum individu 9%	
Kuat patah, dalam N		
a. Ketebalan $\geq 7,5 \text{ mm}$	Tidak kurang dari 600	
b. Ketebalan $< 7,5 \text{ mm}$	Tidak kurang dari 200	
Modulus lentur, dalam N/mm^2 Tidak berlaku untuk ubin yang mempunyai kuat patah $\geq 3000 \text{ N}$		
a. Ketebalan $\geq 7,5 \text{ mm}$	Minimum 15	
b. Ketebalan $< 7,5 \text{ mm}$	Minimum 12	
Ketahanan terhadap abrasi		
Ketahanan terhadap abrasi untuk ubin berglasir; untuk ubin lantai	Laporkan kelas abrasi dan jumlah putaran	

Ketahanan terhadap retak rambut : ubin berglasir	Disyaratkan
Sifat - sifat kimia	
Ketahanan terhadap noda	
a. Ubin berglasir	Minimum kelas 3
b. Ubin tak berglasir	Metode uji tersedia
Ketahanan terhadap bahan kimia	
Ketahanan terhadap asam dan basa konsentrasi rendah	Metode uji tersedia
Ketahanan terhadap asam dan basa konsentrasi tinggi	Metode uji tersedia
Ketahanan terhadap bahan kimia rumah tangga dan berbagai garam di kolam renang	Minimum GB

7. Penentuan Keberterimaan Ubin Keramik Bukan Kualitas Pertama, kecuali untuk mutu tampak, hasil uji harus dievaluasi sesuai dengan butir 8 SNI ISO 10545-1:2011.

MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA,

ttd.

AIRLANGGA HARTARTO

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



Eko Cahyanto

LAMPIRAN II
PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 85/M-IND/PER/12/2016
TENTANG
PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL
INDONESIA UBIN KERAMIK SECARA WAJIB

SKEMA SERTIFIKASI UBIN KERAMIK

1. RUANG LINGKUP

Skema ini berlaku untuk Sertifikasi (sertifikasi awal, Surveilan, dan sertifikasi ulang) SPPT-SNI Ubin Keramik kualitas pertama dan Ubin Keramik bukan kualitas pertama.

2. ACUAN NORMATIF

a. Standar Produk yang diacu:

Klasifikasi Produk	Nomor SNI	Nomor Pos Tarif/HS Code
Ubin Keramik	ISO 13006:2010	ex. 6907.10.10.00; ex. 6907.10.90.00; ex. 6907.90.10.00; ex. 6907.90.90.00; ex. 6908.10.10.00; ex. 6908.10.90.00; ex. 6908.90.11.00; ex. 6908.90.19.00; ex. 6908.90.91.00; ex. 6908.90.99.00.

b. Regulasi Teknis yang diacu

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

3. DEFINISI

- a. Ubin Keramik adalah lempeng tipis yang dibuat dari lempung/tanah liat dan/atau material anorganik lain, baik dengan kualitas pertama atau bukan kualitas pertama, biasanya digunakan untuk melapisi dinding dan lantai yang pada umumnya dibentuk dengan cara ekstrusi (A) atau dipres/ditekan (B) pada suhu ruang, tetapi dapat juga dibentuk dengan proses lain (C), kemudian dikeringkan, dan sesudah itu dibakar pada suhu yang cukup untuk memperoleh sifat-sifat yang diinginkan, antara lain ubin dapat diglasir (GL) atau tanpa glasir (UGL), tidak mudah terbakar, dan tidak dipengaruhi cahaya.
- b. Produsen Ubin Keramik adalah Perusahaan yang memproduksi Ubin Keramik dengan minimal melakukan proses pembentukan dan proses pembakaran serta memiliki peralatan produksi minimal yaitu peralatan mesin pembentukan dan tungku pembakaran.

4. TATA CARA MEMPEROLEH SPPT-SNI

- a. Tata cara memperoleh SPPT-SNI Ubin Keramik dilakukan berdasarkan sistem sertifikasi Tipe 5.
- b. Tata cara sertifikasi:

NO	KETENTUAN	URAIAN
TAHAP I : SELEKSI		
1.	Permohonan	1. Surat Aplikasi Permohonan sesuai Prosedur LSPro. 2. Dokumen permohonan SPPT-SNI Ubin Keramik disertai dengan melampirkan dokumen legal perusahaan, daftar informasi terdokumentasi, diagram alir proses produksi dalam bahasa Indonesia serta klasifikasi produk yang dimohonkan SPPT-SNI Ubin Keramik. 3. Dokumen legal perusahaan antara lain: a. akta pendirian perusahaan atau perubahannya atau akta sejenis bagi produsen luar negeri yang sudah diterjemahkan ke dalam Bahasa Indonesia oleh penerjemah tersumpah.

		b. Izin Usaha Industri (IUI) atau Tanda Daftar Industri (TDI) bagi produsen dalam negeri atau izin sejenis bagi produsen luar negeri yang sudah diterjemahkan ke dalam Bahasa Indonesia oleh penerjemah tersumpah. c. penggunaan merek: 1) fotokopi sertifikat Merek atau tanda daftar Merek pelaku usaha yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; 2) fotokopi perjanjian lisensi dari pemilik Merek, yang telah didaftarkan pada Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia, sesuai ketentuan Pasal 43 Undang-Undang Nomor 15 Tahun 2001 tentang Merek; 3) fotokopi surat perjanjian makloon dari pemberi makloon untuk produk yang menggunakan merek dari pemberi makloon. d. fotokopi NPWP e. struktur organisasi f. Angka Pengenal Importir (API) bagi produk impor g. panduan mutu (bila ada) h. daftar informasi terdokumentasi i. ilustrasi pembubuhan tanda SNI j. pernyataan telah menerapkan atau fotokopi Sertifikat ISO 9001:2008 atau revisinya atau Sistem Manajemen Mutu lain yang diakui k. perjanjian yang mengikat secara hukum antara produsen dan perwakilan di Indonesia terkait pihak yang bertanggungjawab terhadap produk klien yang beredar di Indonesia
--	--	--

		l. laporan pengawasan berkala terakhir (untuk perusahaan yang telah mendapatkan Sertifikat ISO 9001:2008 atau revisinya atau Sistem Manajemen Mutu lain yang diakui) m. Kontrak kerjasama (<i>makloon</i>) pemesanan produk dan/atau penggunaan merek Ubin Keramik (untuk pemesanan produk dan/atau penggunaan merek Ubin Keramik atas permintaan badan usaha lain) 4. Daftar produk yang dimohonkan sertifikasinya berdasarkan: a. klasifikasi Ubin Keramik (kualitas pertama dan/ atau bukan kualitas pertama) b. kelompok berdasarkan proses pembentukan dan penyerapan air c. keadaan permukaan: berglasir atau tidak berglasir d. kegunaan: ubin dinding atau ubin lantai (bila diperlukan) e. ukuran ubin keramik; f. merek ubin keramik. 5. Kelengkapan dokumen lainnya, seperti daftar peralatan produksi dan daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir Keterangan : LSPro harus menjelaskan dan memastikan ketentuan penandaan SNI pada kemasan dan persyaratan lainnya yang terkait.
2.	Sistem Manajemen Mutu yang diterapkan	Menerapkan SNI ISO 9001:2008 atau revisinya atau Sistem Manajemen Mutu lain yang diakui
3.	Durasi audit kesesuaian	Sesuai dengan prosedur LSPro (memenuhi ketentuan perhitungan <i>mandays</i> audit mengacu pada IAF MD 5:2015) atau minimal 6 <i>mandays</i>

4.	Petugas Pengambil Contoh	Petugas Pengambil Contoh (PPC) yang terdaftar di LSPro dan ditugaskan oleh LSPro/ Laboratorium Penguji
5.	Laboratorium Penguji yang digunakan	Laboratorium yang diakreditasi oleh KAN dengan ruang lingkup SNI Ubin Keramik - Definisi, Klasifikasi, Karakteristik dan Penandaan, dan ditunjuk oleh Menteri Jika Laboratorium Penguji merupakan sumberdaya eksternal dari LSPro, maka harus dilengkapi dengan Perjanjian Subkontrak.
TAHAP II: DETERMINASI		
1.	Audit Kecukupan	1. Dokumen SMM (untuk pemohon dari luar negeri diterjemahkan dalam bahasa Indonesia dan dokumen legalitas diterjemahkan dalam bahasa Indonesia oleh penerjemah tersumpah) 2. Melakukan tinjauan dokumen proses produksi dan sistem manajemen yang disediakan oleh pemohon untuk menentukan kesiapan penilaian di lapangan. 3. Mempertimbangkan sertifikat sistem manajemen yang dimiliki pemohon yang telah terakreditasi KAN dan kesesuaiannya dengan ruang lingkup produk yang dimohonkan sertifikasinya.
2.	a. Audit Kesesuaian (oleh Tim Auditor)	1. Auditor harus menyiapkan rencana audit (<i>audit plan</i>) dan rencana pengambilan contoh (<i>sampling plan</i>) yang disiapkan oleh PPC sesuai dengan jenis produk yang diajukan; 2. Salah seorang dari Tim Auditor harus mempunyai kompetensi proses produksi Ubin Keramik. Jika tidak ada, maka harus menggunakan Tenaga Ahli Ubin Keramik. Yang melakukan audit pada QA/QC dan proses produksi harus mempunyai latar belakang pengetahuan Keramik

	b. Lingkup yang diaudit	1. Audit SMM Jika sertifikat Sistem Manajemen Mutu yang dimiliki pemohon telah diakreditasi (sesuai hasil Audit Kecukupan), maka pada saat sertifikasi awal/resertifikasi, audit dilakukan pada elemen sistem yang kritis untuk kesesuaian produk sesuai penjelasan pada ketentuan Pengendalian Proses Produksi Penerapan SNI Ubin Keramik Secara Wajib dalam skema sertifikasi ini. Sedangkan bagi yang tidak memiliki sertifikat Sistem Manajemen Mutu, audit dilakukan pada seluruh elemen. 2. Asesmen proses produksi: Asesmen proses produksi dilakukan sesuai Pengendalian Proses Produksi Penerapan SNI Ubin Keramik. Konsistensi produk yang diajukan untuk sertifikasi harus diperiksa di lokasi produksi.
3.	Kategori ketidak-sesuaian	1. Mayor apabila: a. ketidaksesuaiannya terkait langsung dengan mutu produk sehingga mengakibatkan ketidakpuasan pelanggan; atau b. Sistem Manajemen Mutu tidak berjalan, maka perbaikan diberi waktu maksimal 1 (satu) bulan. 2. Minor apabila terdapat inkonsistensi dalam menerapkan Sistem Manajemen Mutu, maka perbaikan diberi waktu maksimal 2 (dua) bulan.
4.	Pengambilan Contoh	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. Ketentuan jumlah contoh uji sesuai penjelasan pada Ketentuan Jumlah Contoh Uji dalam skema sertifikasi ini

5.	Cara Pengujian	Sesuai SNI ISO 10545-1:2011 Bagian 1 - 16
6.	Laporan Hasil Uji	1. Mencantumkan hasil uji 'memenuhi' atau 'tidak memenuhi' terhadap setiap parameter uji SNI. 2. Untuk Ubin Keramik Kualitas Pertama, mencantumkan hasil uji dan syarat mutu sesuai SNI ISO 13006:2010. 3. Untuk Ubin Keramik Bukan Kualitas Pertama, mencantumkan hasil uji dan syarat mutu sesuai persyaratan mutu sesuai dengan dengan Lampiran I.
TAHAP III: TINJAUAN DAN KEPUTUSAN		
1.	Tinjauan terhadap Laporan Audit dan Laporan Hasil Uji	1. Paling sedikit 1 (satu) orang dari Tim Teknis/Evaluator memiliki kompetensi proses produksi Ubin Keramik. 2. Bahan tinjauan meliputi Laporan Audit (Tipe 5), Berita Acara Pengambilan Contoh, dan Laporan Hasil Uji. 3. Tim Teknis/Evaluator melakukan evaluasi terhadap Laporan Audit, Berita Acara Pengambilan Contoh dan Laporan Hasil Uji. 4. Ketentuan untuk hasil uji Ubin Keramik kualitas pertama: a. hasil uji Ubin Keramik kualitas pertama dievaluasi berdasarkan SNI ISO 10545-1:2011 Pasal 8 dan Tabel 1; b. jika hasil uji tidak memenuhi persyaratan keberterimaan, maka atas permintaan LSPro dilakukan pengambilan contoh ulang untuk produk yang sama dan dievaluasi berdasarkan persyaratan keberterimaan SNI ISO 10545-1:2011 Pasal 8 dan Tabel 1;

		c. jika evaluasi hasil uji contoh ulang tidak memenuhi, maka permohonan tidak dapat diproses lebih lanjut sampai perusahaan melakukan tindakan perbaikan untuk kemudian mengajukan permohonan baru. 5. Ketentuan untuk hasil uji Ubin Keramik bukan kualitas pertama: a. hasil uji Ubin Keramik bukan kualitas pertama dievaluasi berdasarkan SNI ISO 10545-1:2011 Pasal 8 dan Tabel 1 serta Lampiran I Peraturan Menteri Perindustrian ini; b. jika hasil uji tidak memenuhi persyaratan keberterimaan, maka atas permintaan LSPro dilakukan pengambilan contoh ulang untuk produk yang sama dan dievaluasi berdasarkan persyaratan keberterimaan SNI ISO 10545-1:2011 Pasal 8 dan Tabel 1 serta Lampiran I Peraturan Menteri Perindustrian ini; c. jika ada parameter uji yang tidak memenuhi persyaratan keberterimaan, dilakukan pengujian ulang terhadap arsip (untuk diuji parameter yang tidak lulus) atau, atas permintaan LSPro dilakukan pengambilan contoh ulang (untuk diuji seluruh parameter) pada produk yang sama dan dievaluasi berdasarkan persyaratan keberterimaan SNI ISO 10545-1:2011 Pasal 8 dan Tabel 1 serta Lampiran I Peraturan Menteri Perindustrian ini;
--	--	--

		d. jika evaluasi hasil uji contoh ulang tidak memenuhi, maka permohonan tidak dapat diproses lebih lanjut sampai perusahaan melakukan tindakan perbaikan untuk kemudian mengajukan permohonan baru.
2.	Keputusan Sertifikasi melalui rapat Panel/ Komite Tinjauan Teknis SPPT-SNI	Sesuai Prosedur LSPro.
TAHAP IV: LISENSI		
1.	Penerbitan SPPT-SNI	1. Sebelum dilakukan penerbitan SPPT-SNI Ubin Keramik, LSPro harus melakukan registrasi secara <i>online</i> ke Pusat Standardisasi Industri, BPPI, Kementerian Perindustrian 2. Masa berlaku SPPT-SNI Ubin Keramik adalah 4 (empat) tahun; 3. SPPT-SNI Ubin Keramik mencantumkan informasi paling sedikit: a. nama dan alamat Produsen Ubin Keramik; b. alamat pabrik; c. merek; d. nama dan alamat perusahaan perwakilan atau Importir Ubin Keramik, bagi Produsen Ubin Keramik luar negeri; e. nomor dan judul SNI; dan f. jenis Ubin Keramik (kualitas pertama atau bukan kualitas pertama). 4. Dalam 1 (satu) SPPT-SNI Ubin Keramik hanya dicantumkan 1 (satu) perusahaan perwakilan atau Importir Ubin Keramik. 5. Surat Perjanjian Tanggung Jawab Lisensi Pengguna Tanda SNI antara LSPro dengan perusahaan atau perwakilan di Indonesia (Jika produk berasal dari impor).

TAHAP V: SURVAILEN	
1. Tinjauan Persyaratan Sertifikasi	1. LSPro harus memastikan bahwa: a. persyaratan sertifikasi masih berlaku; dan b. sistem pengelolaan mutu produk selalu memenuhi persyaratan 2. Kegiatan surveilan dilakukan paling sedikit 1 (satu) kali dalam 1 (satu) tahun 3. Jika telah memiliki sertifikat dari LSSMM, dilakukan verifikasi terhadap: a. elemen kritis yang berkaitan dengan pengendalian mutu produk, yaitu pengendalian mutu pada proses produksi dan <i>Quality Control</i>, serta klausul lain apabila diperlukan; b. penggunaan tanda SNI; c. penanganan keluhan pelanggan; dan d. laporan ketidaksesuaian (LKS) sebelumnya. 4. Jika menerapkan SMM yang belum bersertifikat dan dinyatakan dengan surat pernyataan, maka audit dilakukan untuk semua persyaratan SNI ISO 9001:2008 atau revisinya atau atau SMM lainnya yang diakui, termasuk verifikasi: a. penggunaan tanda SNI; dan b. laporan ketidaksesuaian (LKS) sebelumnya. 5. Apabila terdapat penambahan kelompok, keadaan permukaan, kegunaan, ukuran, baik dengan atau tanpa penambahan merek untuk jenis produk yang berbeda setelah SPPT-SNI Ubin Keramik diterbitkan, maka dilakukan audit proses produksi dan pengendalian mutu terhadap penambahan yang diajukan serta pengambilan contoh.

2.	Durasi Audit	Sesuai dengan prosedur LSPro (memenuhi ketentuan perhitungan man/days audit mengacu pada IAF MD 5:2015) atau minimal 2 (dua) orang 2 (dua) hari = 4 (empat) <i>mandays</i>
3.	Kategori ketidaksesuaian	- Mayor apabila: - ketidaksesuaiannya terkait langsung dengan mutu produk sehingga mengakibatkan ketidakpuasan pelanggan; atau - SMM tidak berjalan; maka perbaikan diberi waktu maksimal 1 (satu) bulan. - Minor apabila terdapat inkonsistensi dalam menerapkan SMM, maka perbaikan diberi waktu maksimal 2 (dua) bulan.
4.	Pengambilan Contoh	- PPC membuat Rencana Pengambilan Contoh yang disetujui oleh Ketua Tim Auditor. - Contoh uji dilengkapi dengan Berita Acara Pengambilan Contoh dan Label Contoh. - Pengambilan contoh dilakukan pada jalur produksi atau gudang pabrik sesuai dengan lingkup yang disertifikasi atau rencana mutu pabrik - Ketentuan jumlah contoh uji sesuai penjelasan pada Ketentuan Jumlah Contoh Uji dalam skema sertifikasi ini
5.	Cara Pengujian	Sesuai SNI ISO 10545-1:2011 Bagian 1-16
6.	Evaluasi Hasil Surveilans dan Hasil Uji	- Paling sedikit 1 (satu) orang dari tim Teknis/Evaluators memiliki kompetensi Proses Produksi Ubin Keramik. - Bahan tinjauan (<i>review</i>) meliputi Laporan Audit, Berita Acara Pengambilan Contoh, dan Laporan Hasil Uji. - Tim Teknis/Evaluators melakukan evaluasi terhadap Laporan Audit, Berita Acara Pengambilan Contoh, dan Laporan Hasil Uji.

		4. Untuk Ubin Keramik kualitas pertama, mencantumkan hasil uji dan syarat mutu sesuai SNI ISO 13006:2010. 5. Untuk Ubin Keramik bukan kualitas pertama, mencantumkan hasil uji dan syarat mutu sesuai persyaratan mutu dalam Lampiran I. 6. Hasil Evaluasi sebagai bahan rapat bagi Komite Tinjauan Teknis/Reviewer SPPT-SNI Ubin Keramik. 7. Ketentuan untuk hasil uji Ubin Keramik bukan kualitas pertama: a. hasil uji Ubin Keramik bukan kualitas pertama dievaluasi berdasarkan SNI ISO 10545-1:2011 Pasal 8 dan Tabel 1, serta Lampiran I Peraturan Menteri Perindustrian ini; b. jika hasil uji tidak memenuhi persyaratan keberterimaan, maka atas permintaan LSPro dilakukan pengambilan contoh ulang untuk produk yang sama dan dievaluasi berdasarkan persyaratan keberterimaan SNI ISO 10545-1:2011 Pasal 8 dan Tabel 1, serta Lampiran I Peraturan Menteri Perindustrian ini; c. jika ada parameter uji yang tidak memenuhi persyaratan keberterimaan, dilakukan pengujian ulang terhadap arsip (untuk diuji parameter yang tidak lulus) atau atas permintaan LSPro dilakukan pengambilan contoh ulang (untuk diuji seluruh parameter) pada produk yang sama dan dievaluasi berdasarkan persyaratan keberterimaan SNI ISO 10545-1:2011 Pasal 8 dan Tabel 1, serta Lampiran I Peraturan Menteri Perindustrian ini;
--	--	---

		8. jika evaluasi hasil uji contoh ulang tidak memenuhi, maka permohonan tidak dapat diproses lebih lanjut sampai perusahaan melakukan tindakan perbaikan untuk kemudian mengajukan permohonan baru.
7.	Keputusan Surveilans	Sesuai Prosedur LSPro.

5. KETENTUAN JUMLAH CONTOH UJI

- a. Contoh diambil oleh PPC dan dibuatkan Berita Acara Pengambilan Contoh, yang diketahui oleh Ketua Tim Audit, Perusahaan dan Importir jika ada, serta dilengkapi dengan ukuran kerja Ubin Keramik (panjang x lebar x tebal)
- b. Contoh yang diambil berdasarkan:
 - 1) kualitas Ubin Keramik (kualitas pertama dan/atau bukan kualitas pertama);
 - 2) kelompok berdasarkan proses pembentukan dan penyerapan air;
 - 3) keadaan permukaan: berglasir atau tidak berglasir;
 - 4) kegunaan (bila sesuai): Ubin Keramik dinding atau Ubin Keramik lantai;
 - 5) bila diperlukan, tim auditor produk dapat mengambil contoh uji tambahan.
- c. Jumlah contoh untuk masing-masing kelompok, keadaan permukaan, kegunaan, dan ukuran paling sedikit 1 m² dan minimal 30 keping.
- d. Untuk produsen luar negeri, contoh diambil untuk masing-masing importir.
- e. Contoh uji dikirim ke Laboratorium Penguji dan disimpan sebagai arsip di pabrik/Importir Ubin Keramik dengan jumlah seperti tersebut di atas.
- f. Pengambilan Contoh Uji untuk Ubin Keramik bukan kualitas pertama dilakukan pada proses sertifikasi awal dan surveilans kedua.

6. PENANDAAN

- a. Tanda SNI, nomor SNI, dan atribut dibubuhkan pada setiap kemasan Ubin Keramik.

- b. Tanda SNI, nomor SNI, dan atribut untuk Ubin Keramik kualitas pertama sebagai berikut:



Nomor SNI

Kode LSPro

- c. Tanda SNI, nomor SNI, dan atribut untuk Ubin Keramik bukan kualitas pertama sebagai berikut



bukan kualitas pertama

Nomor SNI

Kode LSPro

- d. Selain tanda SNI, nomor SNI, dan atribut, dalam setiap kemasan Ubin Keramik harus dibubuhkan logo dan/atau merek dagang, pemanufaktur, negara asal dan kode produksi (tanggal, bulan dan tahun produksi) di tempat yang mudah dibaca dan dengan cara penandaan yang tidak mudah hilang.
- e. Yang tidak menggunakan pengemasan, penandaan dilakukan di label.

7. PENGENDALIAN PROSES PRODUKSI UBIN KERAMIK

No.	Tahapan Proses/Parameter	Metode	Persyaratan	Frekuensi	Rekaman
1.	Pemasok	Evaluasi pemasok	Sesuai prosedur	Setiap tahun	Harus tersedia
2.	Bahan baku	Pengujian atau <i>Certificate of Analysis</i> (CoA)	Sesuai persyaratan pembelian	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
3.	Penyiapan bahan baku (ball mill): densitas, viskositas,residu	Pengujian	Sesuai standar pabrik	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia

4.	<i>Spray dryer:</i> ukuran butir, <i>moisture content</i>	Pengujian	Sesuai standar pabrik	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
5.	Pembentukan dan pengeringan: ukuran butir, <i>moisture content</i> , tebal, dimensi	Pengukuran	Sesuai standar pabrik	Sesuai SOP Perusahaan	Harus tersedia
6.	Lini pengglasiran: densitas, viskositas, berat glasir Kenampakan*)	Pengukuran	Sesuai standar pabrik	Sesuai SOP Perusahaan	Harus tersedia
7.	Pembakaran: suhupembakaran	Pengukuran	Sesuai standar pabrik	Sesuai SOP Perusahaan	Harus tersedia
8.	Hasil pembakaran: kedataran (<i>planarity</i>)	Pengukuran	Sesuai SNI ISO 13006:201 atau standar pabrik	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
9.	<i>Sortir</i> dan <i>packing</i> : mutu permukaan	Pengamatan	Sesuai standar pabrik	Sesuai SOP perusahaan	
10.	Produk akhir: dimensi, mutu permukaan	Pengujian	Sesuai SNI ISO 13006:2010 atau standar pabrik	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
11.	Produk akhir: kuat patah, modulus lentur, peresapan air	Pengujian	Sesuai SNI ISO 13006:2010 atau standar pabrik	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia

12.	Ketahanan glasir terhadap noda dan bahan kimia serta ketahanan abrasi (khusus Ubin Keramik berglasir)	Pengujian	Sesuai SNI ISO 13006:2010 atau standar pabrik	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
13.	Mewakili seluruh parameter wajib	Pengujian laboratorium internal atau eksternal	Sesuai SNI ISO 13006:2010	6 (enam) bulan sekali	Harus tersedia
14.	Kompetensi personil produksi dan <i>Quality Control</i> (QC)	Penilaian kompetensi	Standar kompetensi	Minimal 1 (satu) tahun sekali	Harus tersedia

MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA,

ttd.

AIRLANGGA HARTARTO

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



Ek. A. Cahyanto

LAMPIRAN III
PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 85/M-IND/PER/12/2016
TENTANG
PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL
INDONESIA UBIN KERAMIK SECARA WAJIB

DAFTAR FORMULIR DOKUMEN PENGAWASAN

1. Formulir 1 : Surat Tugas Pengawasan
2. Formulir 2 : Berita Acara Pengambilan Contoh
3. Formulir 3 : Label Contoh Uji
4. Formulir 4 : Data Hasil Pengawasan Penerapan SNI
5. Formulir 5 : Berita Acara Pengawasan Penerapan SNI
6. Formulir 6 : Daftar Hadir
7. Formulir 7 : Surat Pengantar kepada Laboratorium Penguji

MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA,

ttd.

AIRLANGGA HARTARTO

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



KOP DIREKTORAT JENDERAL INDUSTRI KIMIA, TEKSTIL, DAN ANEKA

SURAT TUGAS PENGAWASAN PENERAPAN SNI

Nomor:

Dalam rangka pengawasan penerapan SNI Ubin Keramik, dengan ini Direktur Jenderal Industri Kimia, Tekstil, dan Aneka, Kementerian Perindustrian menugaskan kepada:

1. Nama :
NIP :
Jabatan : Petugas Pengawas Standar barang dan/atau jasa di Pabrik

2. Nama :
NIP :
Jabatan :

3. Nama :
NIP :
Jabatan :

untuk:

a. melakukan pengawasan penerapan SNI Ubin Keramik pada perusahaan:

1. Nama :
2. Alamat :
3. Nomor Telepon :
4. Fax :

b. melaporkan hasil pengawasan kepada Direktur Jenderal Industri Kimia, Tekstil, dan Aneka, Kementerian Perindustrian.

Demikian surat tugas ini untuk dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

Jakarta, 20..

a.n. DIREKTUR JENDERAL
INDUSTRI KIMIA, TEKSTIL, DAN ANEKA
Direktur Industri Bahan Galian Nonlogam

.....

BERITA ACARA PENGAMBILAN CONTOH UJI

Nomor:

Pada hari ini ... tanggal ... bulan ... tahun ..., sesuai dengan Surat Tugas Direktur Jenderal Industri Kimia, Tekstil, dan Aneka 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 PPSP kepada Laboratorium Penguji untuk diuji sesuai ketentuan SNI ISO 13006:2010 dan Persyaratan Mutu Ubin Keramik sebagaimana diatur dalam Lampiran I Peraturan Menteri Perindustrian tentang Pemberlakuan SNI Ubin Keramik Secara Wajib.

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

LABEL CONTOH UJI

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

Produk :

Nomor SNI : SNI ISO 13006:2010

Jenis Produk :
Kemasan/Berat :

Jumlah Contoh :

Tanggal Pengambilan Contoh :

Lokasi Pengambilan Contoh :

Petugas Pengambil Contoh,
(Tanda Tangan dan Nama Jelas)

.....
NIP

DATA HASIL PENGAWASAN PENERAPAN SNI
UBIN KERAMIK

A. DATA PETUGAS

1. Nomor dan Tanggal Surat :
Tugas Pengawasan
2. Nama PPSP : (*Nama dan NIP*)
3. Tanggal Pelaksanaan :
Pengawasan
4. Nomor SNI : SNI ISO 13006:2010
5. Judul : Ubin Keramik - Definisi, Klasifikasi,
Karakteristik, dan Penandaan

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. Pedoman BSN Nomor 10 tahun 1999;
 - b. SNI ISO 9001:2008 (pernyataan diri); atau
 - c. SNI ISO 9001:2008:
 - (Nomor Sertifikat)
 - (LSSMM)

*) coret yang tidak perlu

3. LSPro Penerbit SPPT SNI

1. Nama :
2. Alamat :
3. Pelaksanaan Pengawasan Terakhir :
4. Hasil Pengawasan Terakhir : ☐ ☐
- MemenuhiTidak 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-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:
.....

PPSP

(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:

BERITA ACARA PENGAWASAN PENERAPAN SNI
Nomor:

Pada hari ini ... tanggal ... bulan ... tahun ..., sesuai dengan Surat Tugas Direktur Jenderal Industri Kimia, Tekstil, dan Aneka, Kementerian Perindustrian Nomor ... tanggal ..., telah dilaksanakan pemeriksaan dan pengawasan SNI 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 SNI ini dibuat dengan benar.

Mengetahui,

Nama Perusahaan:
.....

PPSP

(tanda tangan, jabatam, dan stempel perusahaan)

(Nama Jelas)

- 1. Tanda Tangan:
Nama Jelas:
NIP:
- 2. Tanda Tangan:
Nama Jelas:
NIP:
- 3. Tanda Tangan:
Nama Jelas:
NIP:

DAFTAR HADIR
PENGAWASAN SNI UBIN KERAMIK SECARA WAJIB

[illegible]

KOP DIREKTORAT JENDERAL INDUSTRI KIMIA, TEKSTIL, DAN ANEKA

Nomor : Jakarta,, 20...

Lampiran :

Perihal : Pengantar Pengujian Hasil
Pengawasan Penerapan SNI
Ubin Keramik

Yth.

Pimpinan Laboratorium Penguji

.....

di -

tempat

Dalam rangka pengawasan penerapan SNI Ubin Keramik, 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 ketentuan SNI ISO 13006:2010 dan menyampaikan hasil uji kepada kepada Direktur Jenderal Industri Kimia, Tekstil, dan Aneka, Kementerian Perindustrian.

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

Jakarta, 20..

a.n. DIREKTUR JENDERAL
INDUSTRI KIMIA, TEKSTIL, DAN ANEKA,
Direktur Industri Bahan Galian Non Logam

.....