MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA

PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 36 TAHUN 2024
TENTANG
PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL INDONESIA DAN SPESIFIKASI TEKNIS UNTUK UBIN KERAMIK SECARA WAJIB

DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA

MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA,

Menimbang : a. bahwa untuk menjamin keamanan, kesehatan, dan keselamatan manusia dari penggunaan ubin keramik, meningkatkan daya saing, efisiensi, dan kinerja industri ubin keramik, dan menciptakan persaingan usaha yang sehat, telah ditetapkan pemberlakuan Standar Nasional Indonesia untuk ubin keramik secara wajib;

b. bahwa Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 85/M-IND/PER/12/2016 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Ubin Keramik Secara Wajib sudah tidak sesuai dengan perkembangan standar nasional Indonesia ubin keramik dan kebijakan di bidang standardisasi industri, sehingga perlu diganti;

c. bahwa berdasarkan pertimbangan sebagaimana dimaksud dalam huruf a dan huruf b serta untuk melaksanakan ketentuan Pasal 52 ayat (1) Undang-Undang Nomor 3 Tahun 2014 tentang Perindustrian sebagaimana telah diubah dengan Undang-Undang Nomor 6 Tahun 2023 tentang Penetapan Peraturan Pemerintah Pengganti Undang-Undang Nomor 2 Tahun 2022 tentang Cipta Kerja Menjadi Undang-Undang, perlu menetapkan Peraturan Menteri Perindustrian tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia dan Spesifikasi Teknis untuk Ubin Keramik secara Wajib;

Mengingat : 1. Pasal 17 ayat (3) Undang-Undang Dasar Negara Republik Indonesia Tahun 1945;

2. Undang-Undang Nomor 39 Tahun 2008 tentang Kementerian Negara (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2008 Nomor 166, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 4916);

3. Undang-Undang Nomor 3 Tahun 2014 tentang Perindustrian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 4, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 5492) sebagaimana telah diubah dengan Undang-Undang Nomor 6 Tahun 2023 tentang Penetapan Peraturan Pemerintah Pengganti Undang-Undang Nomor 2 Tahun 2022 tentang Cipta Kerja Menjadi Undang-Undang (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2023 Nomor 41, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 6856);
4. Undang-Undang Nomor 20 Tahun 2014 tentang Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 216, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 5584);
5. 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);
6. 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);
7. Peraturan Pemerintah Nomor 28 Tahun 2021 tentang Penyelenggaraan Bidang Perindustrian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2021 Nomor 38, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 6640) sebagaimana telah diubah dengan Peraturan Pemerintah Nomor 46 Tahun 2023 tentang Perubahan atas Peraturan Pemerintah Nomor 28 Tahun 2021 tentang Penyelenggaraan Bidang Perindustrian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2023 Nomor 119, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 6891);
8. Peraturan Presiden Republik Indonesia Nomor 107 Tahun 2020 tentang Kementerian Perindustrian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2020 Nomor 254);
9. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 45 Tahun 2022 tentang Standarisasi Industri (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2022 Nomor 1120);
10. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 8 Tahun 2023 tentang Organisasi dan Tata Kerja Kementerian Perindustrian (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2023 Nomor 384);

MEMUTUSKAN:

Menetapkan : PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN TENTANG PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL INDONESIA DAN SPESIFIKASI TEKNIS UNTUK UBIN KERAMIK SECARA WAJIB.

BAB I
KETENTUAN UMUM

Pasal 1

Dalam Peraturan Menteri ini yang dimaksud dengan:

1. Standar Nasional Indonesia yang selanjutnya disingkat SNI adalah Standar yang ditetapkan oleh lembaga pemerintah nonkementerian yang bertugas dan bertanggung jawab di bidang standardisasi dan penilaian kesesuaian.
2. Spesifikasi Teknis Ubin Keramik yang selanjutnya disebut ST Ubin Keramik adalah dokumen persyaratan teknis yang mengacu pada sebagian parameter SNI dan/atau standar internasional.
3. Ubin Keramik adalah lempengan tipis yang dibuat dari lempung/tanah liat dan/atau material anorganik lainnya yang umumnya digunakan sebagai penutup lantai dan dinding.
4. Pelaku Usaha adalah orang perseorangan atau badan usaha, baik yang berbentuk badan hukum maupun bukan badan hukum yang didirikan dan berkedudukan atau melakukan kegiatan dalam wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia, baik sendiri maupun bersama-sama melalui perjanjian menyelenggarakan kegiatan usaha dalam berbagai bidang ekonomi.
5. Perusahaan Industri adalah orang perseorangan atau badan usaha yang melakukan kegiatan di bidang usaha industri untuk memproduksi Ubin Keramik dan berkedudukan di Indonesia.
6. Importir adalah orang perseorangan atau badan usaha yang berkedudukan di Indonesia dan bertanggung jawab atas kegiatan impor produk Ubin Keramik.
7. Produsen di Luar Negeri adalah orang perseorangan atau badan usaha yang melakukan kegiatan di bidang usaha industri untuk memproduksi Ubin Keramik dan berkedudukan di luar wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia.
8. Perwakilan Resmi adalah badan usaha yang berbentuk badan hukum yang didirikan dan berkedudukan di wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia yang berfungsi sebagai perwakilan dari Produsen di Luar Negeri.
9. Perwakilan Perusahaan adalah badan usaha yang berbentuk badan hukum yang didirikan dan berkedudukan di wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia yang berfungsi sebagai perwakilan pelaku usaha di luar negeri pemilik merek.
10. Sertifikat SNI adalah sertifikat yang diterbitkan oleh lembaga sertifikasi produk untuk Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri yang mampu memproduksi Ubin Keramik sesuai dengan ketentuan dalam pemberlakuan SNI untuk Ubin Keramik secara wajib.

11. Tanda SNI adalah tanda sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga pemerintah nonkementerian yang bertugas dan bertanggung jawab di bidang standardisasi dan penilaian kesesuaian untuk menyatakan telah terpenuhinya persyaratan SNI.
12. Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI yang selanjutnya disebut SPPT SNI adalah tanda bukti pemberian persetujuan penggunaan tanda SNI dari pejabat yang berwenang di Kementerian Perindustrian.
13. Sertifikat Kesesuaian adalah sertifikat yang diterbitkan oleh lembaga sertifikasi produk untuk Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri yang mampu memproduksi Ubin Keramik sesuai dengan ketentuan dalam pemberlakuan ST Ubin Keramik secara wajib.
14. Tanda Kesesuaian adalah tanda sertifikasi yang ditetapkan oleh Kementerian Perindustrian untuk menyatakan telah terpenuhinya persyaratan ST Ubin Keramik.
15. Surat Persetujuan Penggunaan Tanda Kesesuaian yang selanjutnya disingkat SPPT Kesesuaian adalah tanda bukti pemberian persetujuan penggunaan Tanda Kesesuaian dari pejabat yang berwenang di Kementerian Perindustrian.
16. Klasifikasi Baku Lapangan Usaha Indonesia yang selanjutnya disebut KBLI adalah kode klasifikasi yang diatur oleh lembaga pemerintah nonkementerian yang menyelenggarakan urusan pemerintahan di bidang statistik.
17. Kerja Sama Merek adalah kerja sama yang dilakukan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri sebagai pemberi kerja sama dengan Perusahaan Industri lainnya atau Produsen di Luar Negeri lainnya sebagai penerima kerja sama untuk memproduksi Ubin Keramik yang sejenis dengan yang diproduksi oleh pemberi kerja sama serta menggunakan merek milik pemberi kerja sama.
18. Maklun adalah kerja sama yang dilakukan oleh Pelaku Usaha selain Perusahaan Industri atau pelaku usaha di luar negeri selain Produsen di Luar Negeri sebagai pemberi kerja sama dan pemilik merek dengan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri sebagai penerima kerja sama untuk memproduksi Ubin Keramik dengan menggunakan merek milik pemberi kerja sama.
19. Sistem Informasi Industri Nasional yang selanjutnya disingkat SIINas adalah tatanan prosedur dan mekanisme kerja yang terintegrasi meliputi unsur institusi, sumber daya manusia, basis data, perangkat keras dan lunak, serta jaringan komunikasi data yang terkait satu sama lain dengan tujuan untuk penyampaian, pengelolaan, penyajian, pelayanan serta penyebarluasan data dan/atau informasi Industri.

20. Lembaga Sertifikasi Produk yang selanjutnya disebut LSPro adalah lembaga terakreditasi yang melakukan sertifikasi produk barang dan/atau jasa industri dan menerbitkan Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian sesuai dengan persyaratan SNI yang diberlakukan secara wajib.
21. Laboratorium Uji adalah lembaga terakreditasi yang melakukan kegiatan pengujian kesesuaian mutu terhadap contoh barang sesuai dengan persyaratan SNI Ubin Keramik dan/atau ST yang diberlakukan secara wajib.
22. Komite Akreditasi Nasional yang selanjutnya disingkat KAN adalah lembaga nonstruktural yang bertugas dan bertanggung jawab di bidang akreditasi lembaga penilaian kesesuaian.
23. Surveilen adalah pengulangan sistematik penilaian kesesuaian sebagai dasar untuk memelihara validitas pernyataan kesesuaian.
24. 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 bidang industri.
25. Menteri adalah Menteri yang menyelenggarakan urusan pemerintah di bidang perindustrian.
26. Badan adalah unit kerja pimpinan tinggi madya di lingkungan Kementerian Perindustrian yang mempunyai tugas menyelenggarakan koordinasi, perumusan, penerapan, pemberlakuan, dan pengawasan Standardisasi Industri.
27. Kepala Badan adalah pejabat pimpinan tinggi madya di lingkungan Kementerian Perindustrian yang mempunyai tugas menyelenggarakan koordinasi, perumusan, penerapan, pemberlakuan, dan pengawasan standardisasi industri.

BAB II
LINGKUP PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL INDONESIA DAN SPESIFIKASI TEKNIS SECARA WAJIB

Pasal 2

(1) Memberlakukan
   a. SNI ISO 13006:2018 Ubin keramik – Definisi, klasifikasi, karakteristik dan penandaan; dan
   b. ST Ubin Keramik,

   untuk Ubin Keramik secara wajib.
(2) Ubin Keramik sebagaimana dimaksud pada ayat (1) memiliki nomor pos tarif/*harmonized system* (HS):
   a. 6907.21.91;
   b. 6907.21.92;
   c. 6907.21.93;
   d. 6907.21.94;
   e. 6907.22.91;
   f. 6907.22.92;
   g. 6907.22.93;

h. 6907.22.94;
i. 6907.23.91;
j. 6907.23.92;
k. 6907.23.93;
l. 6907.23.94;
m. 6907.40.91; dan
n. 6907.40.92.

(3) Ubin Keramik sebagaimana dimaksud pada ayat (2) merupakan Ubin Keramik hasil produksi dalam negeri dan/atau impor yang dipasarkan di dalam wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia.

(4) ST Ubin Keramik sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b tercantum dalam Lampiran I yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.

Pasal 3

(1) Pemberlakuan SNI dan ST Ubin Keramik untuk Ubin Keramik secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (1) dikecualikan bagi Ubin Keramik yang:
a. merupakan barang contoh untuk keperluan riset dan pengembangan produk Ubin Keramik dengan jumlah paling banyak 100 (seratus) keping;
b. digunakan sebagai contoh uji dalam rangka permohonan Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian Ubin Keramik; dan/atau
c. keperluannya merupakan barang pribadi penumpang sesuai ketentuan peraturan perundang undangan.

(2) Ubin Keramik sebagaimana dimaksud pada ayat (1) tidak boleh diperjualbelikan atau dipindahtangankan.

(3) Barang contoh untuk keperluan riset dan pengembangan produk Ubin Keramik sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a tidak dapat digunakan untuk keperluan tes pasar.

Pasal 4

(1) Pengecualian terhadap Ubin Keramik sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 ayat (1) huruf a dibuktikan dengan surat keterangan dari lembaga yang akan melaksanakan riset dan pengembangan atau perjanjian kerja sama dengan laboratorium penelitian dan pengembangan di Negara Kesatuan Republik Indonesia.

(2) Pengecualian terhadap Ubin Keramik sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 ayat (1) huruf b dibuktikan dengan dokumen berita acara pengambilan contoh dan label contoh uji dari LSPro yang telah ditunjuk oleh Menteri.

Pasal 5

(1) Pelaku Usaha yang memproduksi, mengimpor, dan/atau mengedarkan Ubin Keramik di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia wajib memenuhi ketentuan pemberlakuan SNI dan ST Ubin Keramik secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2.

(2) Pelaku Usaha yang melanggar ketentuan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dikenai sanksi sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.
(3) Dalam hal sanksi sebagaimana dimaksud pada ayat (2) berupa sanksi pidana, pengenaan sanksi pidana dapat disertai dengan:
    a. pencabutan Sertifikat SNI dan/atau pencabutan SPPT SNI; dan/atau
    b. pencabutan Sertifikat Kesesuaian dan/atau pencabutan SPPT Kesesuaian.
(4) Pencabutan Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian sebagaimana dimaksud pada ayat (3) dilakukan oleh LSPro yang menerbitkan Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian berdasarkan rekomendasi Kepala Badan.
(5) Pencabutan SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian sebagaimana dimaksud pada ayat (3) dilakukan oleh Kepala Badan.

BAB III
PENILAIAN KESESUAIAN

Bagian Kesatu
Umum

Pasal 6

(1) Pemenuhan terhadap pemberlakuan SNI dan ST Ubin Keramik sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (1) dilakukan melalui kegiatan penilaian kesesuaian dengan:
    a. sistem sertifikasi tipe 5 (lima); atau
    b. sistem sertifikasi tipe 1 (satu) n.
(2) Kegiatan penilaian kesesuaian dengan sistem sertifikasi tipe 5 (lima) sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a hanya dilakukan bagi sertifikasi untuk merek sendiri atau dalam hal terdapat Kerja Sama Merek.
(3) Kegiatan penilaian kesesuaian dengan sistem sertifikasi tipe 1 (satu) n sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b hanya dilakukan dalam hal terdapat Maklun.

Pasal 7

(1) Kegiatan penilaian kesesuaian dengan sistem sertifikasi tipe 5 (lima) sebagaimana dimaksud dalam Pasal 6 ayat (1) huruf a dilakukan melalui:
    a. audit proses produksi dan penerapan sistem manajemen mutu sesuai dengan ISO 9001:2015; dan
    b. pengujian kesesuaian mutu dengan ketentuan:
        1. SNI ISO 13006:2018; atau
        2. ST Ubin Keramik.
(2) Hasil kegiatan penilaian kesesuaian yang dilakukan melalui audit sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a dan pengujian kesesuaian mutu sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b angka 1 dinyatakan dalam bentuk Sertifikat SNI.

(3) Hasil kegiatan penilaian kesesuaian yang dilakukan melalui audit sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a dan pengujian kesesuaian mutu sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b angka 2 dinyatakan dalam bentuk Sertifikat Kesesuaian.

Pasal 8

(1) Kegiatan penilaian kesesuaian dengan sistem sertifikasi tipe 1 (satu) n sebagaimana dimaksud dalam Pasal 6 ayat (1) huruf b dilakukan melalui:
   a. pengujian kesesuaian mutu dengan ketentuan SNI ISO 13006:2018 sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (1) huruf a; atau
   b. pengujian kesesuaian mutu dengan ketentuan ST Ubin Keramik sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (1) huruf b.
(2) Hasil kegiatan penilaian kesesuaian sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a dinyatakan dalam bentuk Sertifikat SNI.
(3) Hasil kegiatan penilaian kesesuaian sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b dinyatakan dalam bentuk Sertifikat Kesesuaian.
(4) Pengujian kesesuaian mutu sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan terhadap contoh Ubin Keramik yang diambil setiap *lot/batch*.
(5) Setiap *lot/batch* sebagaimana dimaksud pada ayat (4), berupa:
   a. total jumlah produk sesuai dengan pemesanan Maklun untuk Ubin Keramik produksi dalam negeri; atau
   b. jumlah produk sesuai dengan pemesanan Maklun dan yang akan di ekspor pada setiap pengapalan (*shipment*) untuk Ubin Keramik produksi luar negeri.

Pasal 9

(1) Audit sebagaimana dimaksud dalam Pasal 7 ayat (1) huruf a dilakukan oleh LSPro.
(2) LSPro sebagaimana dimaksud pada ayat (1) harus memenuhi persyaratan:
   a. telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan lingkup SNI untuk Ubin Keramik sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (1) huruf a; dan
   b. ditunjuk oleh Menteri.
(3) Pengujian kesesuaian mutu sebagaimana dimaksud dalam Pasal 7 ayat (1) huruf b dilakukan oleh:
   a. Laboratorium Uji di dalam negeri; atau
   b. Laboratorium Uji di luar negeri.
(4) Laboratorium Uji di dalam negeri sebagaimana dimaksud pada ayat (3) huruf a harus memenuhi persyaratan:
   a. telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan lingkup SNI ISO 10545; dan
   b. ditunjuk oleh Menteri.

(5) Laboratorium Uji di luar negeri sebagaimana dimaksud pada ayat (3) huruf b harus memiliki kemampuan melakukan pengujian Ubin Keramik sesuai ISO 10545 dan memenuhi persyaratan:
   a. telah diakreditasi dengan ruang lingkup yang sesuai oleh badan akreditasi penandatangan perjanjian saling pengakuan melalui kerja sama akreditasi internasional;
   b. memiliki perjanjian bilateral atau multilateral di bidang regulasi teknis dengan Pemerintah Republik Indonesia; dan
   c. ditunjuk oleh Menteri.

Pasal 10

(1) Dalam hal:
   a. belum tersedia LSPro atau Laboratorium Uji yang telah terakreditasi oleh KAN sesuai lingkup SNI untuk Ubin Keramik sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (1) huruf a, namun telah terakreditasi dengan ruang lingkup yang sejenis; atau
   b. telah tersedia LSPro atau Laboratorium Uji yang telah terakreditasi oleh KAN sesuai lingkup SNI untuk Ubin Keramik sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (1) huruf a namun jumlahnya belum memadai,

   Menteri dapat menunjuk LSPro dan/atau Laboratorium Uji yang terakreditasi oleh KAN dengan ruang lingkup yang sejenis.
(2) LSPro dan/atau Laboratorium Uji yang ditunjuk oleh Menteri sebagaimana dimaksud pada ayat (1) harus telah diakreditasi oleh KAN paling lama 2 (dua) tahun terhitung sejak tanggal penunjukan.
(3) Penunjukan LSPro dan/atau Laboratorium Uji sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan berdasarkan hasil evaluasi kompetensi oleh Kepala Badan.

Pasal 11

(1) Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian sebagaimana dimaksud dalam Pasal 7 ayat (2) dan Pasal 7 ayat (3) hanya dapat dimiliki oleh:
   a. Perusahaan Industri; atau
   b. Produsen di Luar Negeri.
(2) Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian sebagaimana dimaksud pada ayat (1) hanya berlaku untuk 1 (satu) lokasi produksi.
(3) Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dengan sistem sertifikasi tipe 5 (lima) berlaku untuk jangka waktu 5 (lima) tahun terhitung sejak tanggal penerbitan Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian.

(4) Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian dengan sistem sertifikasi tipe 5 (lima) sebagaimana dimaksud pada ayat (3) dapat dicantumkan lebih dari 1 (satu) merek Ubin Keramik.
(5) Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dengan sistem sertifikasi tipe 1 (satu) n berlaku untuk produk Ubin Keramik dengan jumlah tertentu sesuai dengan permohonan yang diajukan untuk disertifikasi berdasarkan *lot/batch* produksi.
(6) Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian sesuai dengan sistem sertifikasi tipe 1 (satu) n sebagaimana dimaksud pada ayat (5) hanya berlaku untuk 1 (satu) merek Ubin Keramik.
(7) Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian sebagaimana dimaksud pada ayat (6) diterbitkan untuk setiap 1 (satu) pemberi Maklun.
(8) Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian yang diterbitkan dalam rangka Kerja Sama Merek hanya berlaku untuk paling banyak 3 (tiga) merek Ubin Keramik.
(9) Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian sebagaimana dimaksud pada ayat (8) diterbitkan untuk setiap 1 (satu) pemberi Kerja Sama Merek.

Pasal 12

Perusahaan Industri sebagaimana dimaksud dalam Pasal 11 ayat (1) huruf a harus memenuhi persyaratan:
a. memiliki perizinan berusaha di bidang industri barang tahan api dari tanah liat/keramik lainnya dengan lingkup KBLI 23919, industri bahan bangunan dari tanah liat/keramik bukan batu bata dan genteng dengan lingkup KBLI 23929, dan/atau industri barang tanah liat/keramik dan porselen lainnya bukan bahan bangunan dengan lingkup KBLI 23939;
b. memiliki merek sendiri untuk Ubin Keramik kelas 19 (sembilan belas);
c. memiliki fasilitas produksi paling sedikit berupa mesin untuk melakukan:
    1. proses pembentukan dan pembakaran; dan
    2. pembuatan serbuk/bubuk (*powder*) bagi Perusahaan Industri yang dalam proses produksi Ubin Keramik dilakukan melalui proses pemadatan/pencetakan (*press*);
d. memiliki peralatan serta melakukan pengukuran:
    1. panjang dan lebar;
    2. ketebalan;
    3. kelurusan sisi;
    4. kesikuan;
    5. kerataan;
    6. kaki belakang, jika ditentukan;
    7. mutu permukaan;
    8. sifat fisik; dan
    9. sifat kimia; dan
e. memiliki akun SIINas.

Pasal 13

(1) Produsen di Luar Negeri sebagaimana dimaksud dalam Pasal 11 ayat (1) huruf b harus memenuhi persyaratan:
   a. melakukan kegiatan usaha industri Ubin Keramik;
   b. memiliki merek sendiri untuk Ubin Keramik kelas 19 (Sembilan belas);
   c. memiliki peralatan produksi paling sedikit berupa mesin untuk melakukan:
      1. proses pembentukan dan pembakaran; dan
      2. pembuatan serbuk/bubuk (*powder*) bagi Produsen di Luar Negeri yang dalam proses produksi Ubin Keramik dilakukan melalui proses pemadatan/pencetakan (*press*);
   d. memiliki peralatan serta melakukan pengukuran:
      1. panjang dan lebar;
      2. ketebalan;
      3. kelurusan sisi;
      4. kesikuan;
      5. kerataan;
      6. kaki belakang, jika ditentukan;
      7. mutu permukaan;
      8. sifat fisik; dan
      9. sifat kimia; dan
   e. memiliki Perwakilan Resmi.

(2) Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf e harus memenuhi ketentuan:
   a. ditunjuk oleh Produsen di Luar Negeri sebagai perwakilannya di wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia;
   b. mendapatkan lisensi untuk menggunakan dan bertanggung jawab atas merek untuk Ubin Keramik kelas 19 (sembilan belas) dari Produsen di Luar Negeri;
   c. menguasai gudang di kabupaten/kota yang sama atau kabupaten/kota terdekat dengan tempat kedudukan Perwakilan Resmi;
   d. dapat berfungsi sebagai Importir untuk Ubin Keramik hasil produksi Produsen di Luar Negeri; dan
   e. memiliki akun SIINas.

(3) Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud pada ayat (2):
   a. hanya mewakili 1 (satu) Produsen di Luar Negeri; atau
   b. dapat mewakili lebih dari 1 (satu) Produsen di Luar Negeri dalam hal Produsen di Luar Negeri yang diwakili merupakan:
      1. induk perusahaan dari Perwakilan Resmi dan Produsen di Luar Negeri lainnya yang diwakili;
      2. anak perusahaan dari induk perusahaan yang sama dengan Perwakilan Resmi dan Produsen di Luar Negeri lainnya yang diwakili; atau
      3. anak perusahaan dari Perwakilan Resmi.

(4) Induk perusahaan sebagaimana dimaksud pada ayat (3) huruf b angka 1 dan angka 2 harus:

a. melakukan kegiatan usaha industri Ubin Keramik; dan
b. memiliki saham di anak perusahaan.

(5) Produsen di Luar Negeri sebagaimana dimaksud pada ayat (1) hanya dapat menunjuk 1 (satu) Perwakilan Resmi.

(6) Dalam Hal Perwakilan Resmi memiliki lebih dari 1 (satu) tempat kedudukan, Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud pada ayat (2) hanya dapat menggunakan 1 (satu) alamat utama/alamat kantor atau korespondensi yang tertuang didalam dokumen perizinan berusaha.

(7) Dalam hal merek sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b dimiliki oleh Perwakilan Resmi, lisensi atas merek sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf b dapat digantikan dengan:
a. sertifikat merek atas nama Perwakilan Resmi; dan
b. bukti bahwa Produsen di Luar Negeri merupakan milik atau anak perusahaan dari Perwakilan Resmi.

Pasal 14

Produsen di Luar Negeri yang mengganti Perwakilan Resmi sebelum masa berlaku Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian berakhir, Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian yang diterbitkan melalui sistem sertifikasi tipe 5 (lima) dinyatakan berakhir masa berlakunya.

Pasal 15

(1) Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 13 ayat (2) huruf d yang tidak berfungsi sebagai Importir dapat menunjuk 1 (satu) perusahaan Importir.

(2) Perusahaan Importir sebagaimana dimaksud pada ayat (1) hanya dapat ditunjuk oleh 1 (satu) Perwakilan Resmi.

Pasal 16

(1) Dalam hal terdapat Kerja Sama Merek atau Maklun, Sertifikat SNI untuk merek yang dikerjasamakan atau dimaklunkan dimiliki oleh Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri penerima Kerja Sama Merek atau penerima Maklun.

(2) Kerja Sama Merek sebagaimana dimaksud pada ayat (1), dapat dilakukan apabila:
a. pemberi Kerja Sama Merek dan penerima Kerja Sama Merek telah memiliki Sertifikat SNI yang masih berlaku dan tidak sedang dibekukan untuk mereknya masing-masing;
b. penerima Kerja Sama Merek mendapatkan lisensi untuk membuat/memproduksi Ubin Keramik atas merek milik pemberi Kerja Sama Merek;
c. 1 (satu) Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri pemberi Kerja Sama Merek kepada paling banyak 2 (dua) Perusahaan Industri dan/atau Produsen di Luar Negeri penerima Kerja Sama Merek; dan

d. Merek yang dikerjasamakan sebagaimana dimaksud pada huruf c paling banyak 3 (tiga) merek.

(3) Dalam hal pemberi Kerja Sama Merek berdomisili di luar wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia, pemberi Kerja Sama Merek harus memiliki Perwakilan Resmi.

(4) Maklun sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dapat dilakukan dengan persyaratan:
a. penerima Maklun telah memiliki Sertifikat SNI yang masih berlaku dan tidak sedang dibekukan untuk mereknya sendiri; dan
b. penerima Maklun mendapatkan lisensi untuk membuat/memproduksi Ubin Keramik atas merek milik pemberi Maklun.

(5) Dalam hal pemberi Maklun berdomisili di luar wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia, pemberi Maklun harus memiliki Perwakilan Perusahaan.

(6) Perwakilan Perusahaan sebagaimana dimaksud pada ayat (5) harus memenuhi persyaratan:
a. ditunjuk oleh pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun sebagai perwakilannya di wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia;
b. mendapatkan lisensi untuk menggunakan dan bertanggung jawab atas merek dari pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun; dan
c. memiliki akun SIINas.

(7) Perwakilan Perusahaan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) hanya dapat mewakili 1 (satu) pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun.

(8) Pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun sebagaimana dimaksud pada ayat (7) hanya dapat menunjuk 1 (satu) Perwakilan Perusahaan.

(9) Dalam hal penerima Maklun merupakan Produsen di Luar Negeri, pelaksanaan Impor Ubin Keramik harus dilakukan oleh Perwakilan Resmi dari Produsen di Luar Negeri penerima Maklun.

Bagian Kedua
Tata Cara Memperoleh Sertifikat Standar Nasional Indonesia dan Sertifikat Kesesuaian

Pasal 17

(1) Permohonan penerbitan Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian diajukan oleh:
a. Perusahaan Industri; atau
b. Produsen di Luar Negeri melalui Perwakilan Resmi,
secara elektronik melalui SIINas.

(2) Dalam hal Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri mengajukan permohonan Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian dengan sistem sertifikasi tipe 5 (lima) dan memiliki lebih dari 1 (satu) lokasi produksi, Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri melalui Perwakilan Resmi harus mengajukan permohonan penerbitan Sertifikat SNI

dan/atau Sertifikat Kesesuaian untuk setiap lokasi produksi.

(3) Pengajuan penerbitan Sertifikat Kesesuaian hanya dapat dilakukan oleh:
   a. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri melalui Perwakilan Resmi yang telah memiliki Sertifikat SNI; atau
   b. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri melalui Perwakilan Resmi yang mengajukan permohonan penerbitan Sertifikat Kesesuaian secara bersamaan dengan pengajuan permohonan penerbitan Sertifikat SNI.

(4) Dalam hal pengajuan Sertifikat Kesesuaian dilakukan secara bersamaan dengan pengajuan Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (3) huruf b, Sertifikat Kesesuaian akan direkomendasikan untuk diterbitkan apabila hasil kegiatan penilaian kesesuaian terhadap SNI Ubin Keramik dan terhadap ST Ubin Keramik dinyatakan memenuhi persyaratan.

Pasal 18

(1) Pada laman SIINas, Perusahaan Industri yang mengajukan permohonan Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian dengan sistem sertifikasi tipe 5 (lima) sebagaimana dimaksud dalam Pasal 6 ayat (1) huruf a harus:
   a. menginput data dengan mengisi formulir isian;
   b. memilih SNI dan/atau ST Ubin Keramik yang akan diajukan penilaian kesesuaian;
   c. memilih LSPro yang akan melakukan penilaian kesesuaian;
   d. mengunggah bukti kepemilikan merek berupa sertifikat merek Ubin Keramik kelas 19 (sembilan belas) yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan
   e. mengunggah dokumen pendukung lain berupa:
      1. surat permohonan yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perusahaan Industri;
      2. salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya;
      3. perizinan berusaha dengan lingkup kegiatan usaha Industri barang tahan api dari tanah liat/keramik lainnya dengan lingkup KBLI 23919, industri bahan bangunan dari tanah liat/keramik bukan batu bata dan genteng dengan lingkup KBLI 23929, dan/atau industri barang tanah liat/keramik dan porselen lainnya bukan bahan bangunan dengan lingkup KBLI 23939;
      4. sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015;

5. surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perusahaan Industri yang menyatakan tidak akan mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan Ubin Keramik sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian dan SPPT Kesesuaian;
6. diagram alir proses produksi;
7. daftar produksi tipe/kategori Ubin Keramik yang akan disertifikasi mencakup:
   a) kelompok;
   b) keadaan permukaan glasir dan/atau tidak berglasir;
   c) perlakuan sisi;
   d) ukuran nominal;
   e) merek; dan
   f) ilustrasi/foto produk dan/atau kemasan berdasarkan merek;
8. daftar peralatan produksi;
9. daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir;
10. ilustrasi pembubuhan Tanda SNI dan/atau Tanda Kesesuaian;
11. daftar informasi terdokumentasi sesuai ISO 9001:2015;
12. struktur organisasi; dan
13. proses bisnis.

(2) Dalam hal Perusahaan Industri mengajukan permohonan penerbitan Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian dalam jangka waktu paling lama 1 (satu) tahun setelah tanggal pendaftaran merek di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia namun sertifikat merek belum diterbitkan, Perusahaan Industri dapat mengunggah bukti pendaftaran merek sebagai pengganti sertifikat merek sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf d.

(3) Dalam hal Perusahaan Industri mengajukan permohonan penerbitan Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian dalam jangka waktu paling lama 1 (satu) tahun setelah tanggal penerbitan perizinan berusaha di bidang industri Ubin Keramik, Perusahaan Industri dapat mengunggah surat pernyataan penerapan sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 sebagai pengganti salinan sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf e angka 4.

(4) Dalam hal Perusahaan Industri pada saat pengajuan permohonan mengunggah bukti pendaftaran merek sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dan/atau surat pernyataan penerapan sistem manajemen mutu sebagaimana dimaksud pada ayat (3), Perusahaan Industri yang bersangkutan harus memiliki sertifikat

merek dan sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 pada saat pelaksanaan Surveilen kedua.

Pasal 19

(1) Pada laman SIINas, Perwakilan Resmi yang mengajukan permohonan Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian dengan sistem sertifikasi tipe 5 (lima) sebagaimana dimaksud dalam Pasal 6 ayat (1) huruf a harus:
    a. menginput data dengan mengisi formulir isian;
    b. memilih SNI dan/atau ST Ubin Keramik yang akan diajukan penilaian kesesuaian;
    c. memilih LSPro yang akan melakukan penilaian kesesuaian;
    d. mengunggah bukti kepemilikan merek berupa sertifikat merek Ubin Keramik kelas 19 (sembilan belas) yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan
    e. mengunggah dokumen pendukung lain berupa:
        1. surat permohonan yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perwakilan Resmi;
        2. salinan akta pendirian Produsen di Luar Negeri dan perubahannya;
        3. perizinan berusaha dengan ruang lingkup kegiatan usaha Industri Ubin Keramik atau surat keterangan dari otoritas yang berwenang di negara setempat;
        4. sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015;
        5. surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perwakilan Resmi yang menyatakan tidak akan mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan Ubin Keramik sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian dan SPPT Kesesuaian;
        6. diagram alir proses produksi;
        7. daftar produksi tipe/kategori Ubin Keramik yang akan disertifikasi mencakup:
            a) kelompok;
            b) keadaan permukaan glasir dan/atau tidak berglasir;
            c) perlakuan sisi;
            d) ukuran nominal;
            e) merek;
            f) nomor pos tarif/*harmonized system* (HS) untuk produk impor; dan
            g) ilustrasi/foto produk dan/atau kemasan berdasarkan merek.
        8. daftar fasilitas produksi;
        9. daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir;

10. ilustrasi pembubuhan Tanda SNI dan/atau Tanda Kesesuaian;
11. daftar informasi terdokumentasi sesuai ISO 9001:2015;
12. struktur organisasi; dan
13. proses bisnis.

(2) Dokumen sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf e angka 2 dan angka 3 harus diunggah sebanyak 2 (dua) salinan dengan ketentuan:
   a. 1 (satu) salinan asli yang dilegalisasi oleh pejabat diplomatik di bidang perindustrian/ekonomi atau perwakilan konsuler Indonesia di negara setempat; dan
   b. 1 (satu) salinan terjemahan dalam bahasa Indonesia yang diterjemahkan oleh penerjemah tersumpah.

(3) Dokumen sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf e angka 6, angka 7, angka 8, angka 9, angka 11, angka 12, dan angka 13 diterjemahkan dalam bahasa Indonesia.

(4) Selain mengunggah dokumen sebagaimana dimaksud pada ayat (1), Perwakilan Resmi juga harus menggunggah dokumen legalitas Perwakilan Resmi berupa:
   a. salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya;
   b. perizinan berusaha sebagai legalitas operasional/ komersial dengan bidang usaha perdagangan Ubin Keramik dengan lingkup KBLI 46633, KBLI 47523, KBLI 46635, dan/atau KBLI 47525;
   c. bukti penunjukan Perwakilan Resmi dari Produsen di Luar Negeri dalam bentuk akta otentik yang dibuat dihadapan notaris di wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia;
   d. perjanjian lisensi merek Ubin Keramik kelas 19 (sembilan belas) dari Produsen di Luar Negeri sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Resmi untuk menggunakan dan bertanggung jawab atas merek Ubin Keramik yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
   e. bukti pencatatan perjanjian lisensi merek Ubin Keramik kelas 19 (sembilan belas) dari Produsen di Luar Negeri sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Resmi untuk menggunakan dan bertanggung jawab atas merek Ubin Keramik yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan
   f. bukti menguasai gudang di kabupaten/kota yang sama atau kabupaten/kota terdekat dengan tempat kedudukan Perwakilan Resmi.

(5) Dalam melakukan legalisasi dokumen, pejabat diplomatik di bidang perindustrian/ekonomi atau perwakilan konsuler Indonesia di negara setempat sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf a dapat melakukan verifikasi kebenaran dokumen yang akan dilegalisasi.

(6) Dalam hal Perwakilan Resmi tidak berfungsi sebagai Importir, selain mengunggah dokumen sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dan pada ayat (4), Perwakilan Resmi juga harus mengunggah dokumen legalitas perusahaan Importir berupa:
   a. salinan akta pendirian perusahaan Importir dan perubahannya;
   b. nomor induk berusaha yang berlaku sebagai angka pengenal importir umum;
   c. bukti penunjukan sebagai Importir dari Perwakilan Resmi dalam bentuk akta otentik yang dibuat dihadapan notaris di wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia.

(7) Dalam hal merek sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf d dimiliki oleh Perwakilan Resmi, lisensi atas merek sebagaimana dimaksud pada ayat (4) huruf d dapat digantikan dengan:
   a. sertifikat merek atas nama Perwakilan Resmi; dan
   b. bukti bahwa Produsen di Luar Negeri merupakan milik atau anak perusahaan dari Perwakilan Resmi.

(8) Dalam hal Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) memiliki lebih dari 1 (satu) lokasi, tempat kedudukan Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud pada ayat (4) huruf f merupakan 1 (satu) alamat utama/alamat kantor atau korespondensi yang tertuang di dalam dokumen perizinan berusaha.

Pasal 20

(1) Dalam hal permohonan penerbitan Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian dilakukan oleh Perusahaan Industri dalam rangka Kerja Sama Merek, selain mengunggah dokumen sebagaimana dimaksud dalam Pasal 18, Perusahaan Industri penerima Kerja Sama Merek juga harus mengunggah dokumen lain yang diperlukan:
   a. apabila pemberi Kerja Sama Merek merupakan Perusahaan Industri lain berupa:
      1. salinan akta pendirian perusahaan dan perubahaannya milik pemberi Kerja Sama Merek;
      2. perizinan berusaha dengan lingkup kegiatan usaha Industri barang tahan api dari tanah liat/keramik lainnya dengan lingkup KBLI 23919, industri bahan bangunan dari tanah liat/keramik bukan batu bata dan genteng dengan lingkup KBLI 23929 dan/atau industri barang tanah liat/keramik dan porselen lainnya bukan bahan bangunan

dengan lingkup KBLI 23939 milik pemberi Kerja Sama Merek;

3. Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian dengan sistem sertifikasi tipe 5 (lima) milik pemberi Kerja Sama Merek yang masih berlaku dengan merek yang akan dikerjasamakan tercantum dalam Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian;
4. perjanjian lisensi merek Ubin Keramik kelas 19 (sembilan belas) untuk membuat/memproduksi Ubin Keramik dari pemberi Kerja Sama Merek kepada penerima Kerja Sama Merek yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
5. bukti pencatatan perjanjian lisensi merek Ubin Keramik kelas 19 (sembilan belas) dari pemberi Kerja Sama Merek kepada penerima Kerja Sama Merek yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
6. surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perusahaan Industri pemberi Kerja Sama Merek untuk tidak mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan Ubin Keramik sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian dan SPPT Kesesuaian; dan
7. Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian milik Perusahaan Industri penerima Kerja Sama Merek dengan sistem sertifikasi tipe 5 (lima) yang masih berlaku; atau

b. apabila pemberi Kerja Sama Merek merupakan Produsen di Luar Negeri berupa:
   1. salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya milik pemberi Kerja Sama Merek;
   2. perizinan berusaha milik pemberi Kerja Sama Merek dengan ruang lingkup kegiatan usaha Industri Ubin Keramik atau surat keterangan dari otoritas yang berwenang di negara setempat;
   3. Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian dengan sistem sertifikasi tipe 5 (lima) milik pemberi Kerja Sama Merek yang masih berlaku dengan merek yang akan dikerjasamakan tercantum dalam Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian;
   4. perjanjian lisensi merek Ubin Keramik kelas 19 (sembilan belas) untuk membuat/memproduksi Ubin Keramik dari pemberi Kerja Sama Merek kepada penerima Kerja Sama Merek yang dicatatkan di

Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;

5. bukti pencatatan perjanjian lisensi merek Ubin Keramik kelas 19 (sembilan belas) dari pemberi Kerja Sama Merek kepada penerima Kerja Sama Merek yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
6. surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Pewrwakilan Resmi dari pemberi Kerja Sama Merek untuk tidak mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan Ubin Keramik sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian dan SPPT Kesesuaian;
7. Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian milik Perusahaan Industri penerima Kerja Sama Merek dengan sistem sertifikasi tipe 5 (lima) yang masih berlaku; dan
8. dokumen legalitas Perwakilan Resmi dari pemberi Kerja Sama Merek yang berupa:
   a) salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya;
   b) perizinan berusaha sebagai legalitas operasional/ komersial dengan bidang usaha perdagangan Ubin Keramik dengan lingkup KBLI 46633, KBLI 47523, KBLI 46635, dan/atau KBLI 47525);
   c) bukti penunjukan sebagai Perwakilan Resmi dari Produsen di Luar Negeri dalam bentuk akta otentik yang dibuat dihadapan notaris di wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia;
   d) perjanjian lisensi merek Ubin Keramik kelas 19 (sembilan belas) dari Produsen di Luar Negeri sebagai pemilik Merek kepada Perwakilan Resmi untuk menggunakan dan bertanggung jawab atas merek Ubin Keramik yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan
   e) bukti pencatatan perjanjian lisensi merek untuk Ubin Keramik kelas 19 (sembilan belas) dari Produsen di Luar Negeri sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Resmi yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan

f) bukti menguasai gudang di kabupaten/kota yang sama atau kabupaten/kota terdekat dengan tempat kedudukan Perwakilan Resmi.

(2) Dokumen sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b angka 1 dan angka 2 harus diunggah sebanyak 2 (dua) salinan dengan ketentuan:
a. 1 (satu) salinan asli yang dilegalisasi oleh pejabat diplomatik di bidang perindustrian/ekonomi atau perwakilan konsuler Indonesia di negara setempat; dan
b. 1 (satu) salinan terjemahan dalam bahasa Indonesia yang diterjemahkan oleh penerjemah tersumpah.

(3) Dalam hal merek dimiliki oleh Perwakilan Resmi dari Produsen di Luar Negeri pemberi Kerja Sama Merek:
a. perjanjian lisensi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b angka 4 dapat diganti dengan perjanjian lisensi merek untuk membuat/memproduksi Ubin Keramik kelas 19 (sembilan belas) dari Perwakilan Resmi Produsen di Luar Negeri pemberi Kerja Sama kepada Perusahaan Industri penerima Kerja Sama Merek yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan
b. perjanjian lisensi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b angka 8 huruf d) dapat diganti dengan:
1. sertifikat merek atas nama Perwakilan Resmi; dan
2. bukti bahwa Produsen di Luar Negeri merupakan milik atau anak perusahaan dari Perwakilan Resmi.

(4) Dalam melakukan legalisasi dokumen, pejabat diplomatik di bidang perindustrian/ekonomi atau perwakilan konsuler Indonesia di negara setempat sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf a dapat melakukan verifikasi kebenaran dokumen yang akan dilegalisasi.

Pasal 21

(1) Dalam hal permohonan penerbitan Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian dilakukan oleh Produsen di Luar Negeri dalam rangka Kerja Sama Merek, selain mengunggah dokumen sebagaimana dimaksud dalam Pasal 19, Produsen di Luar Negeri penerima Kerja Sama Merek melalui Perwakilan Resmi juga harus mengunggah dokumen lain yang diperlukan:
a. apabila pemberi Kerja Sama Merek merupakan Perusahaan Industri berupa:
1. salinan akta pendirian perusahaan dan/atau perubahaannya milik Perusahaan Industri pemberi Kerja Sama Merek;

2. perizinan berusaha dengan lingkup kegiatan usaha Industri barang tahan api dari tanah liat/keramik lainnya dengan lingkup KBLI 23919, industri bahan bangunan dari tanah liat/keramik bukan batu bata dan genteng dengan lingkup KBLI 23929 dan/atau industri barang tanah liat/keramik dan porselen lainnya bukan bahan bangunan dengan lingkup KBLI 23939 milik Perusahaan Industri pemberi Kerja Sama Merek;
3. Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro dengan sistem sertifikasi tipe 5 (lima) milik Perusahaan Industri pemberi Kerja Sama Merek dengan merek yang akan dikerjasamakan tercantum dalam Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian;
4. perjanjian lisensi merek Ubin Keramik kelas 19 (sembilan belas) untuk membuat/memproduksi Ubin Keramik dari pemberi Kerja Sama Merek kepada penerima Kerja Sama Merek yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
5. bukti pencatatan perjanjian lisensi merek Ubin Keramik kelas 19 (sembilan belas) dari pemberi Kerja Sama Merek kepada penerima Kerja Sama Merek yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
6. surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perusahaan Industri pemberi Kerja Sama Merek untuk tidak mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan Ubin Keramik sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian dan SPPT Kesesuaian; dan
7. Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian milik Produsen di Luar Negeri penerima Kerja Sama Merek dengan sistem sertifikasi tipe 5 (lima) yang masih berlaku; atau

b. apabila pemberi Kerja Sama Merek merupakan Produsen di Luar Negeri lainnya berupa:
1. salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya milik Produsen di Luar Negeri pemberi Kerja Sama Merek;
2. perizinan berusaha milik Produsen di Luar Negeri pemberi Kerja Sama Merek dengan ruang lingkup kegiatan usaha Industri Ubin Keramik atau surat keterangan dari otoritas yang berwenang di negara setempat;
3. Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro dengan sistem sertifikasi tipe 5 (lima) milik Produsen di Luar

Negeri pemberi Kerja Sama Merek dengan merek yang akan dikerjasamakan tercantum dalam Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian;

4. perjanjian lisensi merek produk Ubin Keramik kelas 19 (sembilan belas) untuk membuat/memproduksi Ubin Keramik dari pemberi Kerja Sama Merek kepada penerima Kerja Sama Merek yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
5. bukti pencatatan perjanjian lisensi merek Ubin Keramik kelas 19 (sembilan belas) dari pemberi Kerja Sama Merek kepada penerima Kerja Sama Merek yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
6. surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perwakilan Resmi dari pemberi Kerja Sama Merek untuk tidak mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan Ubin Keramik sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian dan SPPT Kesesuaian;
7. Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian milik Produsen di Luar Negeri penerima Kerja Sama Merek yang diterbitkan oleh LSPro dengan sistem sertifikasi tipe 5 (lima); dan
8. dokumen legalitas Perwakilan Resmi pemberi Kerja Sama Merek yang berupa:
   a) salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya;
   b) Perizinan berusaha sebagai legalitas operasional/ komersial dengan bidang usaha perdagangan Ubin Keramik dengan lingkup KBLI 46633, KBLI 47523, KBLI 46635, dan/atau KBLI 47525;
   c) bukti penunjukan Perwakilan Resmi dari Produsen di Luar Negeri dalam bentuk akta otentik yang dibuat dihadapan notaris di wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia;
   d) perjanjian lisensi merek Ubin Keramik kelas 19 (sembilan belas) dari Produsen di Luar Negeri sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Resmi untuk menggunakan dan bertanggung jawab atas merek Ubin Keramik yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan

e) bukti menguasai gudang di kabupaten/kota yang sama atau kabupaten/kota terdekat dengan tempat kedudukan Perwakilan Resmi.

(2) Dokumen sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b angka 1 dan angka 2 harus diunggah sebanyak 2 (dua) salinan dengan ketentuan:
   a. 1 (satu) salinan asli yang dilegalisasi oleh pejabat diplomatik di bidang perindustrian/ekonomi atau perwakilan konsuler Indonesia di negara setempat; dan
   b. 1 (satu) salinan terjemahan dalam bahasa Indonesia yang diterjemahkan oleh penerjemah tersumpah.

(3) Dalam hal merek dimiliki oleh Perwakilan Resmi dari Produsen di Luar Negeri pemberi Kerja Sama Merek, maka:
   a. perjanjian lisensi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b angka 4 dapat diganti dengan salinan perjanjian lisensi untuk membuat/memproduksi Ubin Keramik atas merek kelas 19 (sembilan belas) dari Perwakilan Resmi Produsen di Luar Negeri pemberi Kerja Sama kepada Produsen di Luar Negeri penerima Kerja Sama Merek yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan
   b. perjanjian lisensi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b angka 8 huruf d) dapat diganti dengan:
      1. sertifikat merek atas nama Perwakilan Resmi; dan
      2. bukti bahwa Produsen di Luar Negeri pemberi Kerja Sama Merek merupakan milik atau anak perusahaan dari Perwakilan Resmi.

(4) Dalam melakukan legalisasi dokumen, pejabat diplomatik di bidang perindustrian/ekonomi atau perwakilan konsuler Indonesia di negara setempat sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf a dapat melakukan verifikasi kebenaran dokumen yang akan dilegalisasi.

Pasal 22

(1) Dalam hal permohonan penerbitan Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian dilakukan oleh Perusahaan Industri dalam rangka Maklun dengan sistem sertifikasi tipe 1 (satu) n sebagaimana dimaksud dalam Pasal 6 ayat (1) huruf b, pada laman SIINas Perusahaan Industri penerima Maklun harus:
   a. menginput data dengan mengisi formulir isian;
   b. memilih SNI dan/atau ST Ubin Keramik yang akan diajukan penilaian kesesuaian;
   c. memilih LSPro yang akan melakukan penilaian kesesuaian;

d. memilih nomor Sertifikat SNI dan mengunggah salinan Sertifikat SNI milik Perusahaan Industri penerima Maklun;
e. mengunggah dokumen pendukung lain berupa:
   1. surat permohonan yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perusahaan Industri;
   2. dokumen Pelaku Usaha atau pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun;
   3. daftar *lot/batch* Ubin Keramik yang akan di produksi oleh Perusahaan Industri;
   4. ilustrasi pembubuhan Tanda SNI atau Tanda Kesesuaian;
   5. daftar tipe/kategori produk yang mencakup:
      a) kelompok;
      b) keadaan permukaan glasir dan/atau tidak berglasir;
      c) perlakuan sisi;
      d) ukuran nominal;
      e) merek;
      f) nomor pos tarif/*harmonized system* (HS) untuk produk impor;
      g) jumlah produk; dan
      h) ilustrasi/foto produk dan/atau kemasan berdasarkan merek.

(2) Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf d merupakan Sertifikat SNI yang:
a. diterbitkan dengan sistem sertifikasi tipe 5 (lima);
b. diterbitkan oleh LSPro yang ditunjuk oleh Menteri;
c. belum berakhir masa berlakunya atau tidak sedang dibekukan; dan
d. tercantum merek milik Perusahaan Industri penerima Maklun.

(3) Dokumen Pelaku Usaha pemberi Maklun sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf e angka 2 berupa:
a. bukti kepemilikan akun SIINas Pelaku Usaha pemberi Maklun;
b. nomor induk berusaha milik Pelaku Usaha pemberi Maklun;
c. salinan akta pendirian perusahaan dan perubahaannya milik Pelaku Usaha pemberi Maklun;
d. sertifikat merek Ubin Keramik kelas 19 (sembilan belas) milik Pelaku Usaha pemberi Maklun yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
e. perjanjian lisensi untuk membuat/memproduksi Ubin Keramik atas merek kelas 19 (sembilan belas) dari Pelaku Usaha pemberi Maklun kepada Perusahaan Industri penerima Maklun yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;

f. bukti pencatatan perjanjian lisensi merek Ubin Keramik kelas 19 (sembilan belas) dari Pelaku Usaha pemberi Maklun kepada Perusahaan Industri penerima Maklun yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan

g. surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Pelaku Usaha pemberi Maklun untuk tidak mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan Ubin Keramik sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian dan SPPT Kesesuaian.

(4) Dokumen pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf e angka 2 berupa:

a. perizinan berusaha milik pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun;

b. sertifikat merek Ubin Keramik kelas 19 (sembilan belas) milik pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;

c. perjanjian lisensi dari pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun kepada:

1. Perwakilan Perusahaan untuk menggunakan dan bertanggung jawab atas merek Ubin Keramik kelas 19 (sembilan belas); dan
2. Perusahaan Industri penerima Maklun untuk membuat/memproduksi Ubin Keramik atas merek Ubin Keramik kelas 19 (sembilan belas),

yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan

d. bukti pencatatan perjanjian lisensi merek Ubin Keramik kelas 19 (sembilan belas) dari pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun kepada Perwakilan Perusahaan dan kepada Perusahaan Industri penerima Maklun yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia.

e. dokumen legalitas Perwakilan Perusahaan:

1. salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya;
2. perizinan berusaha;
3. bukti penunjukan Perwakilan Perusahaan dari pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun dalam bentuk akta otentik yang dibuat dihadapan notaris di wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia;
4. surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perwakilan Perusahaan untuk tidak mengedarkan, memasarkan, dan/atau

memindahtangankan Ubin Keramik sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian dan SPPT Kesesuaian; dan

5. memiliki akun SIINas.

(5) Dokumen sebagaimana dimaksud pada ayat (4) huruf a harus diunggah sebanyak 2 (dua) salinan dengan ketentuan:
   a. 1 (satu) salinan asli yang dilegalisasi oleh pejabat diplomatik di bidang perindustrian/ekonomi atau perwakilan konsuler Indonesia di negara setempat; dan
   b. 1 (satu) salinan terjemahan dalam bahasa Indonesia yang diterjemahkan oleh penerjemah tersumpah.

(6) Dalam melakukan legalisasi dokumen, pejabat diplomatik di bidang perindustrian/ekonomi atau perwakilan konsuler Indonesia di negara setempat sebagaimana dimaksud pada ayat (5) huruf a dapat melakukan verifikasi kebenaran dokumen yang akan dilegalisasi.

Pasal 23

(1) Dalam hal permohonan penerbitan Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian dilakukan oleh Produsen di Luar Negeri dalam rangka Maklun dengan sistem sertifikasi tipe 1 (satu) n sebagaimana dimaksud dalam Pasal 6 ayat (1) huruf b, pada laman SIINas Produsen di Luar Negeri penerima Maklun melalui Perwakilan Resmi harus:
   a. menginput data dengan mengisi formulir isian;
   b. memilih SNI dan/atau ST Ubin Keramik yang akan diajukan penilaian kesesuaian;
   c. memilih LSPro yang akan melakukan penilaian kesesuaian;
   d. memilih nomor Sertifikat SNI dan mengunggah salinan Sertifikat SNI milik Produsen di Luar Negeri penerima Maklun;
   e. mengunggah dokumen pendukung lain berupa:
      1. surat permohonan yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perwakilan Resmi;
      2. dokumen Pelaku Usaha atau pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun;
      3. daftar *lot/batch* Ubin Keramik yang akan di kirim pada setiap pengapalan (*shipment*);
      4. ilustrasi pembubuhan Tanda SNI atau Tanda Kesesuaian; dan
      5. daftar tipe/kategori produk yang mencakup:
         a) kelompok;
         b) keadaan permukaan glasir dan/atau tidak berglasir;
         c) perlakuan sisi;
         d) ukuran nominal;
         e) merek;

f) nomor pos tarif/*harmonized system* (HS) untuk produk impor;
g) jumlah produk; dan
h) ilustrasi/foto produk dan/atau kemasan berdasarkan merek.

(2) Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf d merupakan Sertifikat SNI yang:
a. diterbitkan dengan sistem sertifikasi tipe 5 (lima);
b. diterbitkan oleh LSPro yang ditunjuk oleh Menteri;
c. belum berakhir masa berlakunya atau tidak sedang dibekukan; dan
d. tercantum merek milik Produsen di Luar Negeri penerima Maklun.

(3) Dokumen Pelaku Usaha pemberi Maklun sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf e angka 2 berupa:
a. bukti kepemilikan akun SIINas Pelaku Usaha pemberi Maklun;
b. nomor induk berusaha milik Pelaku Usaha pemberi Maklun;
c. salinan akta pendirian perusahaan dan perubahaannya milik Pelaku Usaha pemberi Maklun;
d. sertifikat merek Ubin Keramik kelas 19 (sembilan belas) milik Pelaku Usaha pemberi Maklun yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
e. perjanjian lisensi merek Ubin Keramik kelas 19 (sembilan belas) untuk membuat/memproduksi Ubin Keramik dari Pelaku Usaha pemberi Maklun kepada Produsen di Luar Negeri penerima Maklun yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
f. bukti pencatatan perjanjian lisensi merek Ubin Keramik kelas 19 (sembilan belas) dari Pelaku Usaha pemberi Maklun kepada Produsen di Luar Negeri penerima Maklun yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan
g. surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Pelaku Usaha pemberi Maklun untuk tidak mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan Ubin Keramik sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian dan SPPT Kesesuaian.

(4) Dokumen pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf e angka 2 berupa:
a. salinan perizinan berusaha milik pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun;

b. sertifikat merek Ubin Keramik kelas 19 (sembilan belas) milik pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
c. perjanjian lisensi dari pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun kepada:
   1. Perwakilan Perusahaan untuk menggunakan dan bertanggung jawab atas merek Ubin Keramik kelas 19 (sembilan belas); dan
   2. Produsen di Luar Negeri penerima Maklun untuk membuat/memproduksi Ubin Keramik atas merek Ubin Keramik kelas 19 (sembilan belas),

   yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
d. bukti pencatatan perjanjian lisensi merek Ubin Keramik kelas 19 (sembilan belas) dari pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun kepada Perwakilan Perusahaan dan kepada Produsen di Luar Negeri penerima Maklun yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan
e. dokumen legalitas Perwakilan Perusahaan:
   1. salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya;
   2. salinan perizinan berusaha;
   3. bukti penunjukan Perwakilan Perusahaan dari pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun dalam bentuk akta otentik yang dibuat dihadapan notaris di wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia;
   4. surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perwakilan Perusahaan untuk tidak mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan produk Ubin Keramik sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian dan SPPT Kesesuaian, yang dicetak dan diunggah melalui SIINas; dan
   5. memiliki akun SIINas.

(5) Dokumen sebagaimana dimaksud pada ayat (4) huruf a harus diunggah sebanyak 2 (dua) salinan dengan ketentuan:
a. 1 (satu) salinan asli yang dilegalisasi oleh pejabat diplomatik di bidang perindustrian/ekonomi atau perwakilan konsuler Indonesia di negara setempat; dan
b. 1 (satu) salinan terjemahan dalam bahasa Indonesia yang diterjemahkan oleh penerjemah tersumpah.

(6) Dalam hal Perwakilan Resmi dari Produsen di Luar Negeri penerima Maklun sebagaimana dimaksud pada ayat (1) tidak berfungsi sebagai Importir, selain mengunggah dokuman sebagaimana dimaksud pada ayat (1), Perwakilan Resmi juga harus mengunggah dokumen legalitas perusahaan Importir berupa:
   a. salinan akta pendirian perusahaan Importir dan perubahannya;
   b. nomor induk berusaha yang berlaku sebagai angka pengenal importir umum; dan
   c. bukti penunjukan sebagai Importir dari Perwakilan Resmi dalam bentuk akta otentik yang dibuat dihadapan notaris di wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia.

(7) Dalam melakukan legalisasi dokumen, pejabat diplomatik di bidang perindustrian/ekonomi atau perwakilan konsuler Indonesia di negara setempat sebagaimana dimaksud pada ayat (5) huruf a dapat melakukan verifikasi kebenaran dokumen yang akan dilegalisasi.

Pasal 24

Sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 sebagaimana dimaksud dalam Pasal 18 ayat (1) huruf e angka 4 dan Pasal 19 ayat (1) huruf e angka 4 harus diterbitkan oleh:

a. lembaga sertifikasi sistem manajemen mutu yang telah diakreditasi oleh KAN; dan/atau
b. lembaga sertifikasi sistem manajemen mutu yang telah diakreditasi oleh badan akreditasi penandatangan perjanjian saling pengakuan melalui kerja sama akreditasi internasional.

Pasal 25

(1) Dalam hal Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 19 ayat (6) melakukan perubahan perusahaan Importir yang ditunjuk, Perwakilan Resmi harus mengajukan perubahan data Importir pada Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian yang telah diterbitkan.

(2) Pengajuan perubahan data Importir sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan melalui SIINas dengan melengkapi dokumen perusahaan Importir pengganti berupa:
   a. salinan akta pendirian perusahaan Importir dan perubahannya;
   b. nomor induk berusaha yang berlaku sebagai angka pengenal importir umum; dan
   c. bukti perjanjian sebagai Importir dari Perwakilan Resmi dalam bentuk akta otentik yang dibuat dihadapan notaris di wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia.

(3) Perubahan data Importir pada Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan oleh LSPro penerbit Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian.
(4) Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian sebagaimana dimaksud pada ayat (3) merupakan Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian yang diterbitkan melalui sistem sertifikasi tipe 5 (lima).

Pasal 26

(1) Kepala Badan melakukan verifikasi atas kebenaran isian formulir dan kelengkapan dokumen yang diunggah oleh Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi.
(2) Dalam melakukan verifikasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1), Kepala Badan menugaskan unit kerja yang memiliki tugas dan fungsi perumusan, penerapan dan pemberlakuan standardisasi industri.
(3) Verifikasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan paling lama 3 (tiga) hari kerja terhitung sejak permohonan diterima.

Pasal 27

(1) Dalam hal berdasarkan hasil verifikasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 26 ditemukan ketidaksesuaian, Kepala Badan melalui SIINas meminta Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi untuk melakukan klarifikasi dan/atau melengkapi dokumen.
(2) Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi harus melakukan klarifikasi dan/atau melengkapi dokumen paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak tanggal permintaan dari Kepala Badan.
(3) Dalam hal Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi tidak menyampaikan klarifikasi dan/atau tidak melengkapi dokumen sampai dengan batas waktu sebagaimana dimaksud pada ayat (2), pengajuan permohonan penerbitan Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian dinyatakan batal.

Pasal 28

(1) Dalam hal isian formulir dan kelengkapan dokumen permohonan penerbitan Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian dinyatakan telah sesuai dan lengkap, Kepala Badan melalui SIINas meneruskan kepada LSPro.
(2) Dalam hal LSPro sebagaimana dimaksud pada ayat (1) membutuhkan dokumen tambahan terkait penilaian kesesuaian, Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi harus melengkapi dan menyampaikannya kepada LSPro.

Pasal 29

(1) Dalam hal LSPro telah selesai melakukan penilaian kesesuaian, LSPro menyampaikan hasil penilaian kesesuaian kepada Kepala Badan melalui SIINas.

(2) Hasil penilaian kesesuaian sebagaimana dimaksud pada ayat (1) disusun dengan ketentuan:

a. apabila Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian dilakukan melalui kegiatan penilaian kesesuaian dengan sistem sertifikasi tipe 1 (satu) n, paling sedikit memuat:
   1. tanggal pelaksanaan pengambilan contoh;
   2. nama petugas pengambil contoh;
   3. merek;
   4. daftar tipe/kategori produk yang disertifikasi mencakup:
      a) kelompok;
      b) keadaan permukaan glasir dan/atau tidak berglasir;
      c) perlakuan sisi
      d) ukuran nominal; dan
      e) merek;
   5. Laboratorium Uji yang digunakan;
   6. konsep Sertifikat SNI atau Sertifikat Kesesuaian yang akan diterbitkan beserta lampirannya;
   7. jumlah produk yang disertifikasi; dan
   8. laporan hasil uji yang meliputi:
      a) nomor dan judul SNI atau ST Ubin Keramik;
      b) tanggal penerimaan contoh uji;
      c) pelaksanaan pengujian; dan
      d) nomor dan tanggal laporan hasil uji; dan
      e) hasil uji.

b. apabila Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian dilakukan melalui kegiatan penilaian kesesuaian dengan sistem sertifikasi tipe 5 (lima), paling sedikit memuat:
   1. tanggal pelaksanaan audit kecukupan;
   2. tanggal pelaksanaan audit kesesuaian;
   3. nama auditor;
   4. tanggal pelaksanaan pengambilan contoh;
   5. nama petugas pengambil contoh;
   6. ringkasan hasil pelaksanaan audit kecukupan dan audit kesesuaian;
   7. daftar tipe/kategori produk yang disertifikasi mencakup:
      a) kelompok;
      b) keadaan permukaan glasir dan/atau tidak berglasir;
      c) perlakuan sisi
      d) ukuran nominal; dan
      e) merek;
   8. Laboratorium Uji yang digunakan;

9. konsep Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian yang akan diterbitkan beserta lampirannya; dan
10. laporan hasil uji yang meliputi:
    a) nomor dan judul SNI atau ST Ubin Keramik;
    b) tanggal penerimaan contoh uji;
    c) pelaksanaan pengujian; dan
    d) nomor dan tanggal laporan hasil uji; dan
    e) hasil uji.

Pasal 30

(1) Kepala Badan melakukan evaluasi terhadap hasil penilaian kesesuaian yang disampaikan oleh LSPro.
(2) Evaluasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) meliputi pemeriksaan terhadap proses penilaian kesesuaian yang dilakukan oleh LSPro sesuai dengan ketentuan Peraturan Menteri ini.
(3) Evaluasi sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilakukan paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak hasil penilaian kesesuaian disampaikan oleh LSPro secara lengkap.
(4) Dalam melakukan evaluasi sebagaimana dimaksud pada ayat (2), Kepala Badan menugaskan unit kerja yang memiliki tugas dan fungsi perumusan, penerapan dan pemberlakuan standardisasi industri.
(5) Dalam hal berdasarkan hasil evaluasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) ditemukan adanya ketidaksesuaian, Kepala Badan meminta LSPro untuk memberikan klarifikasi.
(6) Permintaan Kepala Badan sebagaimana dimaksud pada ayat (4) disampaikan secara elektronik melalui SIINas.

Pasal 31

(1) LSPro harus memberikan klarifikasi paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak tanggal permintaan klarifikasi.
(2) Dalam hal LSPro:
    a. tidak memberikan klarifikasi sampai dengan batas waktu sebagaimana dimaksud pada ayat (1); atau
    b. telah memberikan klarifikasi namun tetap tidak dapat memenuhi ketentuan penilaian kesesuaian yang dipersyaratkan sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini,

    Kepala Badan tidak memberikan validasi terhadap pelaksanaan penilaian kesesuaian dan permohonan penerbitan Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian dinyatakan gagal.
(3) Dalam hal:
    a. berdasarkan hasil evaluasi dinyatakan proses penilaian kesesuaian telah dilaksanakan sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini; atau

b. LSPro telah melakukan perbaikan atas ketidaksesuaian,

Kepala Badan memberikan validasi terhadap pelaksanaan penilaian kesesuaian oleh LSPro.

Pasal 32

(1) Bukti validasi terhadap pelaksanaan penilaian kesesuaian sebagaimana dimaksud dalam Pasal 30 ayat (3) berupa tanda elektronik.
(2) Tanda elektonik sebagaimana dimaksud pada ayat (1) memuat tautan elektronik ke informasi sertifikat yang terdapat dalam SIINas.
(3) Tanda elektonik sebagaimana dimaksud pada ayat (1) disampaikan kepada LSPRo secara elektronik melalui SIINas.

Pasal 33

(1) Berdasarkan hasil penilaian kesesuaian sebagaimana dimaksud dalam Pasal 29 dan hasil evaluasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 30, LSPro menerbitkan Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian paling lama 5 (lima) hari kerja setelah mendapatkan tanda elektronik sebagaimana dimaksud dalam Pasal 32 ayat (3).
(2) Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian sebagaimana dimaksud pada ayat (1) harus dibubuhi tanda elektronik sebagaimana dimaksud sebagaimana dimaksud dalam Pasal 32 ayat (1).
(3) LSPro sebagaimana dimaksud pada ayat (1):
    a. menyampaikan Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian yang telah dibubuhi tanda elektronik kepada Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri; dan
    b. mengunggah Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian yang telah dibubuhi tanda elektronik ke dalam SIINas.
(4) Dalam Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian sebagaimana dimakud pada ayat (1) dicantumkan informasi dengan ketentuan:
    a. apabila Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian dilakukan melalui kegiatan penilaian kesesuaian dengan sistem sertifikasi tipe 1 (satu) n, paling sedikit memuat:
        1. nama dan alamat Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri;
        2. nama dan alamat:
            a) Pelaku Usaha pemberi Maklun; atau
            b) Perwakilan Perusahaan dari pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun;
        3. nomor dan judul SNI dan/atau ST Ubin Keramik;
        4. keterangan bertuliskan sistem sertifikasi SNI ISO 13006:2018 Ubin Keramik tipe 1 (satu) n atau sistem sertifikasi ST Ubin Keramik tipe 1 (satu) n;

5. daftar tipe/kategori Ubin Keramik yang tersertifikasi, mencakup:
   a) kelompok;
   b) keadaan permukaan glasir dan/atau tidak berglasir;
   c) perlakuan sisi
   d) ukuran nominal; dan
   e) merek;
6. jumlah Ubin Keramik yang disertifikasi;
7. tanggal terbit Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian Ubin Keramik; dan
8. nomor *packing list*, tanggal dan nomor *invoice* khusus bagi Ubin Keramik asal impor;

b. apabila Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian dilakukan melalui kegiatan penilaian kesesuaian dengan sistem sertifikasi tipe 5 (lima), paling sedikit memuat:
1. nama dan alamat Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri;
2. nomor dan judul SNI dan/atau ST Ubin Keramik;
3. keterangan bertuliskan sistem sertifikasi SNI ISO 13006:2018 Ubin Keramik tipe 5 (lima) atau sistem sertifikasi ST Ubin Keramik tipe 5 (lima);
4. daftar tipe/kategori Ubin Keramik yang tersertifikasi, mencakup:
   a) kelompok;
   b) keadaan permukaan glasir dan/atau tidak berglasir;
   c) perlakuan sisi
   d) ukuran nominal; dan
   e) merek;
5. penerapan atau kepemilikan sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015;
6. tanggal terbit Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian; dan
7. masa berlaku Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian.

(5) Dalam hal Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian diterbitkan untuk Produsen di Luar Negeri, selain informasi sebagaimana dimaksud pada ayat (4), Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian juga harus dilengkapi informasi:
a. nama dan alamat Perwakilan Resmi; dan
b. alamat gudang Perwakilan Resmi.

(6) Dalam hal Perwakilan Resmi tidak berfungsi sebagai Importir, selain informasi sebagaimana dimaksud pada ayat (4) dan pada ayat (5), Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian juga harus dilengkapi informasi nama dan alamat perusahaan Importir yang ditunjuk.

(7) Dalam hal terdapat Kerja Sama Merek, selain informasi sebagaimana dimaksud pada ayat (4) huruf b, ayat (5) dan/atau ayat (6), Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian juga harus dilengkapi informasi:

a. nama dan alamat Perusahaan Industri pemberi Kerja Sama Merek; atau
b. nama dan alamat Perwakilan Resmi dari Produsen di Luar Negeri pemberi Kerja Sama Merek.

Pasal 34

(1) Tata cara memperoleh Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian mengacu pada skema sertifikasi SNI dan/atau sertifikasi kesesuaian untuk Ubin Keramik.
(2) Skema sertifikasi SNI dan/atau sertifikasi kesesuaian untuk Ubin Keramik sebagaimana dimaksud pada ayat (1) tercantum dalam Lampiran yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.

Bagian Ketiga
Persetujuan Penggunaan Tanda Standar Nasional Indonesia dan Persetujuan Penggunaan Tanda Kesesuaian

Pasal 35

(1) Ubin Keramik yang telah memenuhi ketentuan SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 dan telah memiliki Sertifikat SNI harus dibubuhi Tanda SNI dan tanda elektronik.
(2) Pembubuhan tanda SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan setelah memperoleh persetujuan penggunaan Tanda SNI dari Kepala Badan.
(3) Persetujuan penggunaan Tanda SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (2) diberikan dalam bentuk SPPT SNI.

Pasal 36

(1) Ubin Keramik yang telah memenuhi ketentuan ST Ubin Keramik sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 dan telah memiliki sertifikat kesesuaian harus dibubuhi tanda kesesuaian dan tanda elektronik.
(2) Pembubuhan Tanda Kesesuaian sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan setelah memperoleh persetujuan penggunaan Tanda Kesesuaian dari Kepala Badan.
(3) Persetujuan penggunaan Tanda Kesesuaian sebagaimana dimaksud pada ayat (2) diberikan dalam bentuk SPPT Kesesuaian.

Pasal 37

(1) SPPT SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 35 ayat (3) dan/atau SPPT Kesesuaian sebagaimana dimaksud dalam Pasal 36 ayat (3) diberikan kepada:
    a. Perusahaan Industri; atau
    b. Perwakilan Resmi;
(2) Dalam hal terdapat Maklun, SPPT SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 35 ayat (3) dan/atau SPPT Kesesuaian sebagaimana dimaksud dalam Pasal 36 ayat (3) diberikan kepada:
    a. Pelaku Usaha pemberi Maklun; atau

b. Perwakilan Perusahaan dari pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun.

(3) Dalam hal terdapat Kerja Sama Merek, SPPT SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 35 ayat (3) dan/atau SPPT Kesesuaian sebagaimana dimaksud dalam Pasal 36 ayat (3) diberikan kepada:
a. Perusahaan Industri pemberi Kerja Sama Merek; atau
b. Perwakilan Resmi dari Produsen di Luar Negeri pemberi Kerja Sama Merek.

(4) SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian sebagaimana dimaksud pada ayat (1), ayat (2), dan ayat (3) diberlakukan dengan ketentuan:
a. untuk Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian yang diterbitkan melalui Penilaian Kesesuaian dengan sistem sertifikasi tipe 1 (satu) n, SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian diterbitkan sesuai permohonan yang diajukan untuk disertifikasi berdasarkan *lot/batch* produksi; atau
b. untuk Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian yang diterbitkan melalui Penilaian Kesesuaian dengan sistem sertifikasi tipe 5 (lima), SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian diberikan untuk jangka waktu 1 (satu) tahun.

(5) Dalam hal masa berlaku Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian belum berakhir, SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian sebagaimana dimaksud pada ayat (4) huruf b dapat diperpanjang untuk setiap periode 1 (satu) tahun.

Pasal 38

(1) Untuk mendapatkan SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian, Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 37 ayat (1) mengajukan permohonan penerbitan SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian kepada Kepala Badan.

(2) Pengajuan permohonan penerbitan SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan secara elektronik melalui SIINas.

(3) Dalam mengajukan permohonan penerbitan SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian sebagaimana dimaksud pada ayat (1), Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi harus:
a. menginput data dengan mengisi formulir isian pada laman SIINas; dan
b. mengunggah dokumen pendukung yang diperlukan:
1. untuk Perusahaan Industri berupa bukti kapasitas produksi, tingkat utilisasi, rencana produksi, dan realisasi produksi tahun sebelumnya; atau

2. untuk Perwakilan Resmi berupa bukti kapasitas produksi Produsen di Luar Negeri, rencana importasi, dan realisasi tahunan importasi terakhir.

(4) Dokumen realisasi produksi tahun sebelumnya sebagaimana dimaksud pada ayat (3) huruf b angka 1 atau realisasi tahunan importasi terakhir sebagaimana dimaksud pada ayat (3) huruf b angka 2 dikecualikan bagi Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi yang baru mengajukan permohonan penerbitan SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian untuk pertama kali.

Pasal 39

(1) Dalam hal terdapat Maklun, untuk mendapatkan SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian, Pelaku Usaha Pemberi Maklun atau Perwakilan Perusahaan dari pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun sebagaimana dimaksud dalam Pasal 37 ayat (2) mengajukan permohonan penerbitan SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian kepada Kepala Badan.

(2) Pengajuan permohonan penerbitan SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan secara elektronik melalui SIINas.

(3) Dalam mengajukan permohonan penerbitan SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian sebagaimana dimaksud pada ayat (1), Pelaku Usaha Pemberi Maklun atau Perwakilan Perusahaan dari pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun harus:
   a. menginput data dengan mengisi formulir isian pada laman SIINas; dan
   b. mengunggah dokumen pendukung yang diperlukan:
      1. Dalam hal penerima Maklun adalah Perusahaan Industri, berupa bukti jumlah produk yang akan diproduksi dalam rangka Maklun dan realisasi produk yang telah diproduksi dalam rangka Maklun; atau
      2. Dalam hal penerima Maklun adalah Produsen di Luar Negeri, berupa bukti jumlah produk yang akan diproduksi dalam rangka Maklun dan realisasi importasi yang telah dilakukan dalam rangka Maklun.

(4) Dokumen realisasi produksi sebagaimana dimaksud pada ayat (3) huruf b angka 1 atau realisasi importasi sebagaimana dimaksud pada ayat (3) huruf b angka 2 dikecualikan bagi Pelaku Usaha Pemberi Maklun atau Perwakilan Perusahaan dari pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun yang baru mengajukan permohonan penerbitan SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian untuk pertama kali.

Pasal 40

(1) Dalam hal terdapat Kerja Sama Merek, untuk mendapatkan SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian, Perusahaan Industri pemberi Kerja Sama Merek, atau Perwakilan Resmi dari Produsen di Luar Negeri pemberi Kerja Sama Merek, sebagaimana dimaksud dalam Pasal 37 ayat (3) mengajukan permohonan penerbitan SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian kepada Kepala Badan.
(2) Pengajuan permohonan penerbitan SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan secara elektronik melalui SIINas.
(3) Dalam mengajukan permohonan penerbitan SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian sebagaimana dimaksud pada ayat (1), Perusahaan Industri pemberi Kerja Sama Merek, atau Perwakilan Resmi dari Produsen di Luar Negeri pemberi Kerja Sama Merek harus:
    a. menginput data dengan mengisi formulir isian pada laman SIINas; dan
    b. mengunggah dokumen pendukung yang diperlukan:
        1. dalam hal penerima Kerja Sama Merek adalah Perusahaan Industri, berupa bukti jumlah produk yang akan diproduksi dalam rangka Kerja Sama Merek dan realisasi produk yang telah diproduksi dalam rangka Kerja Sama Merek; atau
        2. dalam hal penerima Kerja Sama Merek adalah Produsen di Luar Negeri, berupa bukti jumlah produk yang akan diproduksi dalam rangka Kerja Sama Merek dan realisasi importasi yang telah dilakukan dalam rangka Kerja Sama Merek.
(4) Dokumen realisasi produksi sebagaimana dimaksud pada ayat (3) huruf b angka 1 atau realisasi tahunan importasi terakhir sebagaimana dimaksud pada ayat (3) huruf b angka 2 dikecualikan bagi Perusahaan Industri pemberi Kerja Sama Merek, atau Perwakilan Resmi dari Produsen di Luar Negeri pemberi Kerja Sama Merek yang baru mengajukan permohonan penerbitan SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian untuk pertama kali.

Pasal 41

(1) Kepala Badan melakukan evaluasi atas Permohonan SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian sebagaimana dimaksud dalam Pasal 38, Pasal 39, dan Pasal 40.
(2) Dalam melakukan evaluasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1), Kepala Badan membentuk tim.
(3) Tim sebagaimana dimaksud pada ayat (2) paling sedikit terdiri atas unsur:
    a. Badan; dan
    b. direktorat jenderal di lingkungan Kementerian Perindustrian yang mempunyai tugas melakukan pembinaan terhadap industri Ubin Keramik.

Pasal 42

(1) Dalam melaksanakan evaluasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 41, tim melakukan:
   a. pemeriksaan atas kesesuaian isian formulir dengan dokumen pendukung; dan
   b. penilaian kelayakan penggunaan Tanda SNI dan/atau Tanda Kesesuaian yang diajukan.

(2) Dalam hal:
   a. ditemukan ketidaksesuaian antara isian formulir dan dokumen pendukung; dan/atau
   b. ketidaklayakan antara permintaan penggunaan Tanda SNI dan/atau Tanda Kesesuaian yang diajukan dan dokumen pendukung,

   tim meminta pemohon SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian sebagaimana dimaksud dalam Pasal 38 ayat (1), Pasal 39 ayat (1) atau Pasal 40 ayat (1) untuk memberikan klarifikasi.

(3) Pemohon SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian sebagaimana dimaksud pada ayat (2) harus memberikan klarifikasi dalam jangka waktu paling lama 3 (tiga) hari kerja terhitung sejak disampaikannya permintaan klarifikasi.

(4) Tim menyampaikan laporan hasil evaluasi kepada Kepala Badan paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak diterimanya permohonan penerbitan SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian.

Pasal 43

(1) Dalam hal berdasarkan laporan hasil evaluasi dinyatakan pemohon SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian:
   a. tidak memberikan klarifikasi sampai dengan batas sebagaimana dimaksud dalam Pasal 42 ayat (3); atau
   b. tidak melakukan perbaikan atas ketidaksesuaian dan/atau ketidaklayakan permohonan penerbitan SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian,

   Kepala Badan menolak permohonan penerbitan SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian.

(2) Penolakan permohonan penerbitan SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian sebagaimana dimaksud pada ayat (1) disampaikan secara elektronik melalui SIINas.

Pasal 44

(1) Dalam hal berdasarkan laporan hasil evaluasi: dinyatakan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 41:
   a. permohonan penerbitan SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian telah sesuai dan lengkap; atau
   b. pemohon SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian telah melakukan perbaikan atas ketidaksesuaian dan/atau ketidaklayakan,

   Kepala Badan menerbitkan SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak diterimanya laporan hasil evaluasi dari tim.

(2) Penerbitan SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian sebagaimana dimaksud pada ayat (1) disertai dengan tanda elektronik.
(3) Tanda elektronik sebagaimana dimaksud pada ayat (3) memuat tautan elektronik yang berisi:
    a. informasi Sertifikat SNI atau Sertifikat Kesesuaian;
    b. informasi produk; dan
    c. jumlah produk yang disertifikasi untuk Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian yang diterbitkan melalui Penilaian Kesesuaian dengan sistem sertifikasi tipe 1n; atau
    d. jangka waktu sesuai dengan SPPT SNI yang telah ditetapkan untuk Sertifikat SNI dan/atau jangka waktu sesuai SPPT Kesesuaian yang telah ditetapkan untuk Sertifikat Kesesuaian yang diterbitkan melalui Penilaian Kesesuaian dengan sistem sertifikasi tipe 5 (lima).
(4) SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian serta tanda elektronik sebagaimana dimaksud pada ayat (3) disampaikan secara elektronik melalui SIINas.

Pasal 45

Tata cara pengajuan permohonan penerbitan SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian sebagaimana dimaksud dalam Pasal 38 sampai dengan Pasal 44 berlaku secara mutatis mutandis terhadap perpanjangan SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian.

Pasal 46

(1) Tata cara mengenai pembubuhan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian mengacu pada skema sertifikasi SNI dan ST Ubin Keramik.
(2) Skema sertifikasi SNI dan ST Ubin Keramik sebagaimana dimaksud pada ayat (1) tercantum dalam Lampiran yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.

Bagian Keempat
Surveilen

Pasal 47

(1) LSPro yang telah menerbitkan Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian sebagaimana dimaksud dalam Pasal 33 ayat (1) wajib melakukan Surveilen.
(2) Surveilen sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilaksanakan secara berkala dan secara khusus.
(3) Surveilen secara berkala sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilakukan 1 (satu) kali dalam 1 (satu) tahun untuk Sertifikat SNI dan/atau Sertifikar Kesesuaian yang diterbitkan melalui sistem sertifikasi tipe 5 (lima).
(4) Surveilen secara khusus sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilakukan sewaktu-waktu dalam hal terdapat:
    a. pengaduan dari orang perseorangan, masyarakat, instansi, dan/atau lembaga; atau
    b. instruksi dari Menteri.

(5) Dalam melaksanakan Surveilen secara berkala sebagaimana dimaksud pada ayat (3), LSPro harus memberitahukan jadwal pelaksanaan Surveilen kepada Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri.

Pasal 48

(1) LSPro melaporkan hasil Surveilen secara berkala dan hasil Surveilen secara khusus kepada Kepala Badan melalui SIINas.
(2) Pelaporan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) paling sedikit memuat:
    a. tanggal pelaksanaan Surveilen;
    b. nama auditor;
    c. tanggal pelaksanaan pengambilan contoh;
    d. nama petugas pengambil contoh;
    e. ringkasan hasil pelaksanaan Surveilen; dan
    f. laporan hasil uji yang meliputi:
        1. nomor dan judul SNI atau ST Ubin Keramik;
        2. tanggal penerimaan contoh uji/pelaksanaan pengujian; dan
        3. nomor, tanggal, dan laporan hasil uji.
(3) Kepala Badan melakukan evaluasi atas hasil Surveilen secara berkala dan hasil surveilen secara khusus.

Pasal 49

(1) Dalam melakukan evaluasi atas hasil Surveilen secara berkala sebagaimana dimaksud dalam Pasal 48 ayat (3), Kepala Badan menugaskan unit kerja yang mempunyai tugas dan fungsi perumusan, penerapan, dan pemberlakuan standardisasi industri.
(2) Dalam melakukan evaluasi atas hasil Surveilen secara khusus sebagaimana dimaksud dalam Pasal 48 ayat (3), Kepala Badan membentuk tim.
(3) Tim sebagaimana dimaksud pada ayat (2) paling sedikit terdiri atas unsur:
    a. pejabat di lingkungan Badan; dan
    b. PPSI.

Pasal 50

(1) Dalam melakukan evaluasi, unit kerja yang mempunyai tugas dan fungsi perumusan, penerapan, dan pemberlakuan standardisasi industri sebagaimana dimaksud dalam Pasal 49 ayat (1) dan tim sebagaimana dimaksud dalam Pasal 49 ayat (3):
    a. memeriksa kelengkapan dan kebenaran dokumen laporan yang disampaikan oleh LSPro; dan
    b. memastikan proses Surveilen telah dilaksanakan sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini.
(2) Unit kerja yang mempunyai tugas dan fungsi perumusan, penerapan, dan pemberlakuan standardisasi industri dan tim menyampaikan laporan hasil evaluasi kepada Kepala Badan.

Pasal 51

(1) Dalam hal berdasarkan laporan hasil evaluasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 50 ayat (2) dinyatakan dokumen dan proses Surveilen belum sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini, Kepala Badan menerbitkan surat pemberitahuan kepada LSPro untuk memberikan klarifikasi, memperbaiki dan/atau melengkapi dokumen.
(2) Surat pemberitahuan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) disampaikan secara elektronik melalui SIINas.
(3) LSPro sebagaimana dimaksud pada ayat (1) wajib memberikan klarifikasi, memperbaiki dan/atau melengkapi dokumen dalam waktu paling lama 30 (tiga puluh) hari kalender terhitung sejak surat pemberitahuan disampaikan.
(4) Dalam hal LSPro
    a. tidak memberikan klarifikasi sampai dengan batas waktu sebagaimana dimaksud pada ayat (3); dan/atau
    b. tidak melakukan perbaikan atas pemenuhan penilaian kesesuaian yang dipersyaratkan sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini sampai dengan batas waktu sebagaimana dimaksud dalam ayat (3),

    Kepala Badan memerintahkan LSPro untuk membekukan Sertifikat SNI atau Sertifikat Kesesuaian.

Pasal 52

(1) Dalam hal berdasarkan laporan hasil evaluasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 49 ayat (2) dinyatakan dokumen dan proses Surveilen telah sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini, Kepala Badan melakukan validasi atas pelaksanaan penilaian kesesuaian dalam rangka Surveilen.
(2) Validasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan secara elektronik melalui SIINas.

Pasal 53

LSPro yang tidak melakukan Surveilen sebagaimana dimaksud dalam Pasal 47 dikenai sanksi sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Pasal 54

(1) Dalam hal pada saat pengajuan penerbitan Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian, Perusahaan Industri menggunakan bukti pendaftaran merek dan/atau surat pernyataan penerapan sistem manajemen mutu, LSPro pada saat pelaksanaan Surveilan kedua harus memastikan bahwa Perusahaan Industri telah memiliki:
    a. sertifikat merek untuk menggantikan bukti pendaftaran merek; dan/atau
    b. sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 untuk menggantikan surat pernyataan penerapan sistem manajemen mutu.

(2) Apabila pada saat surveilen sebagaimana dimaksud pada ayat (1) Perusahaan Industri belum memiliki sertifikat merek dan sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015, LSPro mencabut Sertifikat SNI.

Pasal 55

(1) Tata cara mengenai pelaksanaan Surveilen mengacu pada skema sertifikasi SNI Ubin Keramik.
(2) Skema sertifikasi SNI Ubin Keramik sebagaimana dimaksud pada ayat (1) tercantum dalam Lampiran yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.

BAB IV
TANGGUNG JAWAB

Pasal 56

(1) Perusahaan Industri sebagaimana dimaksud dalam Pasal 37 ayat (1) huruf a yang memproduksi dan mengedarkan Ubin Keramik dengan mereknya sendiri bertanggung jawab terhadap jaminan mutu hasil produksi Ubin Keramik sesuai dengan ketentuan pemberlakuan SNI dan/atau ST Ubin Keramik.
(2) Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 37 ayat (1) huruf b yang mengedarkan Ubin Keramik dengan menggunakan merek milik Produsen di Luar Negeri bertanggung jawab terhadap jaminan mutu Ubin Keramik sesuai dengan ketentuan pemberlakuan SNI dan/atau ST Ubin Keramik.

Pasal 57

Dalam hal terdapat Kerja Sama Merek atau Maklun, tanggung jawab terhadap jaminan mutu Ubin Keramik sesuai dengan ketentuan SNI ISO 13006:2018 dan/atau ST Ubin Keramik dilakukan dengan ketentuan:

a. terhadap Ubin Keramik hasil produksi Perusahaan Industri yang berada di pabrik, tanggung jawab berada pada Perusahaan Industri penerima Kerja Sama Merek atau Maklun;
b. terhadap Ubin Keramik hasil produksi Produsen di Luar Negeri yang terdapat di dalam gudang dan/atau tempat yang dikuasai oleh Perwakilan Resmi, tanggung jawab berada pada Perwakilan Resmi yang mewakili Produsen di Luar Negeri sebagai penerima Kerja Sama Merek atau Maklun; atau
c. terhadap Ubin Keramik yang telah beredar di luar lokasi pabrik milik Perusahaan Industri sebagaimana dimaksud pada huruf a atau di luar gudang dan/atau tempat yang dikuasai oleh Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud pada huruf b, tanggung jawab berada pada:
    1. Pelaku Usaha pemberi Maklun sebagaimana dimaksud dalam Pasal 37 ayat (2) huruf a;

2. Perwakilan Perusahaan dari pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun sebagaimana dimaksud dalam Pasal 37 ayat (2) huruf b;
3. Perusahaan Industri pemberi Kerja Sama Merek sebagaimana dimaksud dalam Pasal 37 ayat (3) huruf a; atau
4. Perwakilan Resmi dari Produsen di Luar Negeri pemberi Kerja Sama Merek sebagaimana dimaksud dalam Pasal 37 ayat (3) huruf b.

BAB V
KETENTUAN LAIN-LAIN

Pasal 58

(1) Ubin Keramik yang diproduksi oleh Produsen di Luar Negeri harus dimasukkan ke dalam gudang yang dikuasai oleh Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 12 ayat (3) huruf c sebelum diedarkan atau dipindahtangankan kepemilikannya.
(2) Pemasukan Ubin Keramik sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan dengan verifikasi atau penelusuran teknis.
(3) Verifikasi atau penelusuran teknis sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilakukan untuk memastikan kesesuaian alamat pengiriman yang tercantum dalam dokumen importasi dengan alamat gudang yang dikuasai oleh Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud pada ayat (1).
(4) Verifikasi atau penelusuran teknis sebagaimana dimaksud pada ayat (3) dilaksanakan sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Pasal 59

(1) Dalam hal masa berlaku:
    a. Sertifikat SNI dan/atau SPPT SNI; atau
    b. Sertifikat Kesesuaian dan/atau SPPT Kesesuaian,

    telah berakhir, Ubin Keramik yang telah diproduksi atau telah diimpor masih dapat diedarkan hingga ke konsumen akhir.
(2) Peredaran Ubin Keramik sebagaimana dimaksud pada ayat (1), dengan ketentuan:
    a. telah diproduksi pada masa Sertifikat SNI dan SPPT SNI atau Sertifikat Kesesuaian dan SPPT Kesesuaian masih berlaku untuk hasil produksi dalam negeri;
    b. telah menyelesaikan kewajiban pabean pada masa Sertifikat SNI dan SPPT SNI atau Sertifikat Kesesuaian dan SPPT Kesesuaian masih berlaku untuk produk impor; dan
    c. mutu produk sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini.

(3) Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a dan/atau Sertifikat Kesesuaian sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b merupakan Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian yang diterbitkan melalui sistem sertifikasi tipe 5 (lima).

Pasal 60

Pengawasan terhadap pemberlakuan Standardisasi Industri Ubin Keramik secara wajib dilaksanakan sesuai dengan ketentuan peruaturan perundang-undangan.

Pasal 61

Ketentuan dan tata cara untuk memiliki akun SIINas dilaksanakan sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Pasal 62

Segala biaya yang diperlukan dalam rangka kegiatan penilaian kesesuaian oleh LSPro dan Laboratorium Uji dibebankan kepada Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri melalui Perwakilan Resmi yang mengajukan permohonan penerbitan Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian.

BAB VI
KETENTUAN PERALIHAN

Pasal 63

(1) Pada saat Peraturan Menteri ini mulai berlaku, Sertifikat produk penggunaan tanda SNI Ubin Keramik yang telah diterbitkan berdasarkan ketentuan dalam Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 85/M-IND/PER/12/2016 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Ubin Keramik Secara Wajib dan masih berlaku, dinyatakan berlaku sebagai Sertifikat SNI dan SPPT SNI.
(2) Sertifikat produk penggunaan tanda SNI Ubin Keramik sebagaimana dimaksud pada ayat (1), harus disesuaikan dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini dalam jangka waktu paling lama 1 (satu) tahun sejak Peraturan Menteri ini berlaku.
(3) Dalam hal terdapat Maklun, Sertifikat produk penggunaan tanda SNI Ubin Keramik hasil produksi dalam negeri atau impor harus disesuaikan dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini dalam jangka waktu paling lama 1 (satu) bulan sejak Peraturan Menteri ini berlaku.

Pasal 64

(1) Ubin Keramik yang telah dibubuhi tanda SNI berdasarkan ketentuan dalam Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 85/M-IND/PER/12/2016 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Ubin Keramik Secara Wajib dikecualikan dari kewajiban dibubuhi tanda elektronik.

(2) Ubin Keramik sebagaimana dimaksud pada ayat (1) masih dapat beredar hingga pengguna akhir dengan ketentuan:
   a. untuk Ubin Keramik hasil produksi dalam negeri, apabila telah produksi sebelum Peraturan Menteri berlaku sampai dengan paling lama 1 (satu) tahun terhitung sejak Peraturan Menteri ini berlaku; atau
   b. untuk Ubin Keramik hasil impor, apabila telah menyelesaikan kewajiban pabean sebelum Peraturan Menteri berlaku sampai dengan paling lama 1 (satu) tahun terhitung sejak Peraturan Menteri ini berlaku.

Pasal 65

Pelaku Usaha yang telah mengajukan permohonan penerbitan sertifikat produk penggunaan tanda SNI sebelum Peraturan Menteri ini berlaku dan masih dalam proses penilaian kesesuaian, harus menyesuaikan dengan proses penilaian kesesuaian sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini.

BAB VII
KETENTUAN PENUTUP

Pasal 66

Pada saat Peraturan Menteri ini mulai berlaku, Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 85/M-IND/ PER/12/2016 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Ubin Keramik secara Wajib (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2016 Nomor 2090), dicabut dan dinyatakan tidak berlaku.

Pasal 67

Peraturan Menteri ini mulai berlaku setelah 1 (satu) bulan terhitung sejak tanggal diundangkan.

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

Ditetapkan di Jakarta
pada tanggal 23 Agustus 2024

MENTERI PERINDUSTRIAN
REPUBLIK INDONESIA,

AGUS GUMIWANG KARTASASMITA

Diundangkan di Jakarta
pada tanggal 28 Agustus 2024

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

ttd.

ASEP N. MULYANA

BERITA NEGARA REPUBLIK INDONESIA TAHUN 2024 NOMOR 509

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

Ikana Yossye Ardianingsih

LAMPIRAN I
PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 36 TAHUN 2024
TENTANG
PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL INDONESIA DAN SPESIFIKASI TEKNIS UBIN KERAMIK SECARA WAJIB

SPESIFIKASI TEKNIS UBIN KERAMIK

I. RUANG LINGKUP

Spesifikasi Teknis ini hanya berlaku untuk ubin yang dibentuk dengan pres-kering (B) dan tidak berlaku untuk aksesori atau hiasan dekoratif seperti pinggiran, sudut, pinggir (*skirting*), penutup (*capping*), teluk (*coves*), manik-manik (beads), tangga, ubin melengkung dan potongan aksesori lainnya atau mosaik (yaitu setiap bagian yang dapat masuk ke dalam persegi, dengan sisi yang kurang dari 7 cm).

II. PENGKLASIFIKASIAN

Ubin keramik yang dibentuk dengan pres-kering diklasifikasikan berdasarkan penyerapan airnya (Tabel 1). Pengelompokan ini tidak menggambarkan penggunaan produk.

Tabel 1 — Pengklasifikasian ubin keramik yang dibentuk dengan dipres kering berdasarkan penyerapan air (E_v)

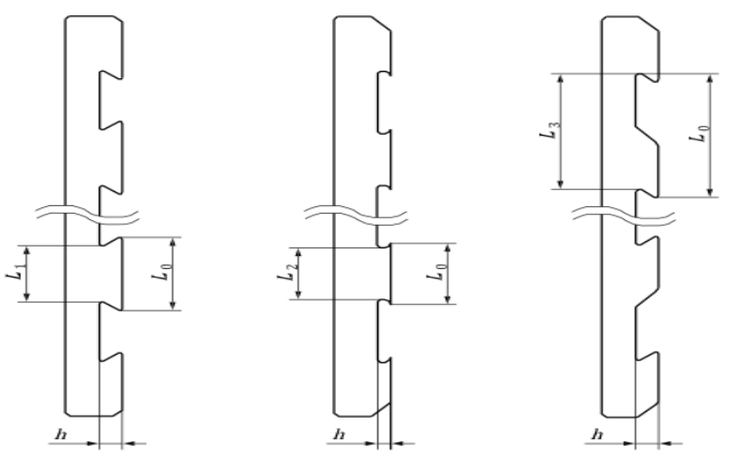
Kelompok	Penyerapan air (E_v)
BIa	$E_v \leq 0{,}5$ %
BIb	0,5 % $< E_v \leq 3$ %
BIIa	3 % $< E_v \leq 6$ %
BIIb	6 % $< E_v \leq 10$ %
BIII	$E_v > 10$ %
Kelompok BIII hanya meliputi ubin berglasir saja. Sejumlah kecil produksi ubin pres-kering tidak berglasir dengan penyerapan air lebih besar dari 10 %, tidak termasuk dalam kelompok produk ini.	

III. SYARAT MUTU – KUALITAS 2 DI HAPUS KESEPAKATAN HANYA KUALITAS 3

Persyaratan mutu permukaan ubin keramik yang dipres kering seperti pada Tabel 2. Selain itu, ubin keramik harus juga memenuhi persyaratan dimensi, sifat fisika dan sifat kimia sesuai dengan kelompoknya.

Tabel 2. Syarat mutu tampak ubin keramik

No	Mutu Permukaan (Jenis Cacat)	Batasan Cacat
1.	Retak	Panjang maksimum: 50 mm Jumlah: 10 buah
2.	Retak rambut	Panjang maksimum: 50 mm Jumlah: 6 buah
3.	*Dry spots*	Maksimum 6 buah dengan diameter maksimum 4 mm
4.	Ketidakrataan	Diameter maksimum 10 mm dengan jumlah maksimum 20 buah
5.	Lubang jarum	Diperbolehkan
6.	Devitrifikasi glasir	Diameter maksimum 8 mm dengan jumlah maksimum 10 buah
7.	Noda atau bintik	Diameter maksimum 6 mm Jumlah maksimum 15 buah
8.	Cacat di bawah glasir	Jumlah maksimum 15 buah
9.	Cacat dekorasi	Jumlah maksimum 15 buah
10.	Serpihan	Panjang/ diameter maksimum 20 mm dan Jumlah maksimum 2
11.	Lepuh	Jumlah maksimum 10 buah
12.	Tepi tidak rata	Maksimum 3 sisi boleh ada
13.	Bilur	Maksimum 4 sisi boleh ada



a) Contoh 1 b) Contoh 2 c) Contoh 3

Keterangan:
h tinggi
L panjang

Gambar 1 — Kaki belakang — Contoh

Tabel 3. Syarat mutu dimensi, sifat fisika dan sifat kimia ubin keramik pres-kering dengan penyerapan air rendah, Kelompok BIa, Ev≤ 0,5 %

Dimensi dan Mutu Permukaan	7 cm ≤ N < 15 cm (%)	N ≥15 cm		Metode uji
		(%)	mm	
1. Panjang dan lebar		Nilai terkecil yang digunakan		
Pemanufaktur harus memilih ukuran kerja sebagai berikut:				
a) untuk ubin modul berlaku aturan lebar nominal sambungan antara 2 mm sampai 5 mm [a];				
b) untuk ubin non-modul yang perbedaan antara ukuran kerja dan ukuran nominal tidak lebih ± 2 % (maks. ± 5 mm).				
Untuk ubin *non-rectified,* penyimpangan dari rata-rata ukuran tiap ubin (dua atau empat sisi) terhadap ukuran kerja, S_w	± 1,5	± 1	± 3,3	SNI ISO 10545-2
Untuk ubin *rectified*, penyimpangan dari rata-rata ukuran tiap ubin (dua atau empat sisi) terhadap ukuran kerja, S_w	± 1,5	± 0,7	± 2,3	SNI ISO 10545-2
2. Ketebalan				
a) Ketebalan harus ditentukan oleh pemanufaktur [h]				
b) Penyimpangan dari rata-rata ukuran tebal tiap ubin terhadap ukuran ketebalan ukuran kerja[h]	± 10	± 15	± 1,5	SNI ISO 10545-2
3. Kelurusan sisi[b] (*facial sides*)				

Dimensi dan Mutu Permukaan	7 cm ≤ N < 15 cm (%)	N ≥15 cm		Metode uji
		(%)	mm	
a) Untuk ubin *non-rectified,* penyimpangan kelurusan sisi maksimum, terhadap ukuran kerja	± 1,25	± 1,5	± 4,5	SNI ISO 10545-2
b) Untuk ubin *rectified*, penyimpangan kelurusan sisi maksimum terhadap ukuran kerja	± 1,25	± 0,7	± 2,7	SNI ISO 10545-2
4. Kesikuan[b,i]				
a) Untuk ubin *non-rectified*, penyimpangan kesikuan maksimum dibandingkan dengan ukuran kerja	± 1,5	± 1.5	± 6,0	SNI ISO 10545-2
b) Untuk ubin *rectified*, penyimpangan kesikuan maksimum dibandingkan dengan ukuran kerja	± 1,5	± 0,75	± 3,75	SNI ISO 10545-2
5. Kerataan				
Penyimpangan kerataan maksimum:				
a) untuk ubin *non-rectified*, kelengkungan tengah, terhadap panjang diagonal dihitung dari ukuran kerja	± 1,5	± 1,85	± 5,0	SNI ISO 10545-2
b) untuk ubin *rectified*, kelengkungan tengah, terhadap panjang diagonal dihitung dari ukuran kerja	± 1,5	± 0,85	± 3,8	SNI ISO 10545-2
c) untuk ubin *non-rectified*, kelengkungan tepi, terhadap ukuran kerja	± 1,5	± 1.25	± 5,0	SNI ISO 10545-2
d) untuk ubin *rectified*, kelengkungan tepi, terhadap ukuran kerja	± 1,5	± 0,85	± 3,8	SNI ISO 10545-2

Dimensi dan Mutu Permukaan	7 cm ≤ N < 15 cm (%)	N ≥15 cm		Metode uji
		(%)	mm	
e) untuk ubin *non-rectified*, puntiran, terhadap panjang diagonal dihitung dari ukuran kerja	± 1,5	± 1.25	± 5,0	SNI ISO 10545-2
f) untuk ubin *rectified*, puntiran, terhadap panjang diagonal dihitung dari ukuran kerja	± 1,5	± 0,85	± 3,8	SNI ISO 10545-2
6. Kaki belakang (jika ditentukan)				
a) Tinggi, *h*, untuk ubin dengan luas permukaan, *A*				
49 cm^2 ≤ *A* < 60 cm^2	Minimum *h* = 0,7 mm; Maksimum *h* = 3,5 mm			Gambar 1
A ≥ 60 cm^2	Minimum *h* = 1,5 mm; Maksimum *h* = 3,5 mm			Gambar 1
b) Bentuk	Kaki belakang yang ditentukan oleh pemanufaktur dan terlihat di salah satu contoh pada Gambar 1			Gambar 1
Contoh 1 (lihat Gambar 1)	$L_0 - L_1 > 0$			Gambar 1
Contoh 2 (lihat Gambar 1)	$L_0 - L_2 > 0$			Gambar 1
Contoh 3 (lihat Gambar 1)	$L_0 - L_3 > 0$			Gambar 1
7. Mutu permukaan[c]	Minimum 95 % dari ubin harus memenuhi persyaratan mutu tampak			SNI ISO 10545-2
8. Sifat-sifat fisik	Persyaratan			Metode uji
a) Penyerapan air Persen fraksi berat[g]	E_v ≤ 0,5 % maksimum individu 0,6 %			SNI ISO 10545-3
b) Kuat patah, dalam Newton				
1) Ketebalan ≥ 7,5 mm	Tidak kurang dari 1.300			SNI ISO 10545-4
2) Ketebalan < 7,5 mm	Tidak kurang dari 700			SNI ISO 10545-4

Dimensi dan Mutu Permukaan	7 cm ≤ N < 15 cm (%)	N ≥15 cm		Metode uji
		(%)	mm	
c) Modulus lentur, dalam Newton per millimeter persegi Tidak berlaku untuk ubin yang mempunyai kuat patah ≥ 3.000 N	Minimum 35 Minimum individual 32			SNI ISO 10545-4
d) Ketahanan terhadap abrasi				
1) Ketahanan terhadap abrasi untuk ubin tak berglasir; kehilangan volume, dalam millimeter kubik	Maksimum 175			SNI ISO 10545-6
2) Ketahanan terhadap abrasi untuk ubin berglasir; untuk ubin lantai[d]	Laporkan kelas abrasi dan jumlah putaran			SNI ISO 10545-7
e) Koefisien muai panjang[e]				
Temperatur ruang sampai 100 °C	Metode uji tersedia			SNI ISO 10545-8
f) Ketahanan terhadap kejut suhu[e]	Metode uji tersedia			SNI ISO 10545-9
g) Ketahanan terhadap retak rambut : ubin berglasir[f]	Disyaratkan			SNI ISO 10545-11
h) Ketahanan beku[e]	Metode uji tersedia			SNI ISO 10545-12
i) Muai lembab, dalam millimeter per meter[e]	Metode uji tersedia			SNI ISO 10545-10
j) Perbedaan warna[e]	Untuk ubin berwarna polos hanya jika dipersyaratkan GL: $\Delta E < 0,75$ UGL: $\Delta E < 1,0$			SNI ISO 10545-16
k) Ketahanan terhadap benturan[e]	Metode uji tersedia			SNI ISO 10545-5
9. Sifat-sifat kimia	Persyaratan			Metode uji
a) Ketahanan terhadap noda				
1) Ubin berglasir;	Minimum kelas 3			SNI ISO 10545-14

Dimensi dan Mutu Permukaan	7 cm ≤ N < 15 cm (%)	N ≥15 cm		Metode uji
		(%)	mm	
2) Ubin tak berglasir[e]	Metode uji tersedia			SNI ISO 10545-14
b) Ketahanan terhadap bahan kimia				
1) Ketahanan terhadap asam dan basa konsentrasi rendah	Pemanufaktur menetapkan klasifikasi			SNI ISO 10545-13
2) Ketahanan terhadap asam dan basa konsentrasi tinggi[e]	Metode uji tersedia			SNI ISO 10545-13
3) Ketahanan terhadap bahan kimia rumah tangga dan berbagai garam di kolam renang	Minimum B			SNI ISO 10545-13
c) Kelarutan Pb dan Cd[e]	Metode uji tersedia			SNI ISO 10545-15

[a] Lebar sambungan yang seragam dapat digunakan untuk pemasangan dengan sistem tradisional yang berdasar pada ukuran bukan metrik.
[b] Tidak dapat diterapkan untuk ubin berbentuk lengkung.
[c] Dari hasil pembakaran, variasi-variasi yang tipis dari warna standar tidak bisa dihindari. Hal ini tidak menggunakan ketidakteraturan variasi warna yang disengaja pada permukaan ubin (misalnya tidak berglasir, berglasir atau sebagian berglasir) atau variasi warna di seluruh permukaan ubin yaitu karakteristik untuk ubin yang diinginkan. Titik-titik atau bercak-bercak warna yang digunakan sebagai dekorasi tidak dikategorikan sebagai cacat.
[d] Gunakan Lampiran N yang tercantum dalam SNI ISO 13006 untuk klasifikasi ketahanan abrasi seluruh ubin berglasir yang disarankan digunakan untuk lantai.
[e] Lampiran P yang tercantum dalam SNI ISO 13006 memberikan informasi mengenai persyaratan-persyaratan yang tidak diwajibkan tetapi tertulis “metode uji tersedia”.
[f] Efek dekoratif tertentu mempunyai kecenderungan untuk retak rambut. Ini harus diidentifikasi oleh pemanufaktur, dalam hal ini uji retak rambut yang tercantum dalam SNI ISO 10545-11 tidak dapat dipergunakan.
[g] Ubin vitrifikasi adalah ubin yang mempunyai penyerapan air dengan nilai maksimum individu 0,5 % (ubin porselen).
[h] Jika dipakai, tebal ubin harus termasuk tambahan tinggi kaki belakang, yang diukur sesuai Gambar 1.
[i] Untuk ubin persegi panjang dengan tepi yang lebih panjang ≥ 60 cm, dan rasio antara tepi yang lebih panjang dan tepi yang lebih pendek ≥ 3, hanya d_L dan penyimpangan persen d_L/ S yang berlaku. Lihat SNI ISO 10545-2.

Tabel 4 — Syarat mutu untuk ubin keramik pres-kering dengan penyerapan air rendah, Kelompok BIb, 0,5 % < Ev ≤ 3 %

Dimensi dan Mutu Permukaan	7 cm ≤ N < 15 cm (%)	N ≥15 cm		Metode uji
		(%)	mm	
1. Panjang dan lebar		Nilai terkecil yang digunakan		
Pemanufaktur harus memilih ukuran kerja sebagai berikut:				
a) untuk ubin modul berlaku aturan lebar nominal sambungan antara 2 mm sampai 5 mm[a].				
b) untuk ubin non-modul yang perbedaan antara ukuran kerja dan ukuran nominal tidak lebih ± 2 % (maks. ± 5 mm)				
Untuk ubin *non-rectified,* penyimpangan dari rata-rata ukuran tiap ubin (dua atau empat sisi) terhadap ukuran kerja, S_w	1,75	± 1	± 3,3	SNI ISO 10545-2
Untuk ubin *rectified*, penyimpangan dari rata-rata ukuran tiap ubin (dua atau empat sisi) terhadap ukuran kerja, S_w	1,75	± 0,7	± 2,3	SNI ISO 10545-2
2. Ketebalan				
a) Ketebalan harus ditentukan oleh pemanufaktur[g]				
b) Penyimpangan dari rata-rata ukuran tebal tiap ubin terhadap ukuran ketebalan ukuran kerja[g]	± 10	± 15	± 1,5	SNI ISO 10545-2
3. Kelurusan sisi[b] (*facial sides*)				
a) Untuk ubin *non-rectified,* penyimpangan	1,25	± 1,5	± 4,5	SNI ISO 10545-2

Dimensi dan Mutu Permukaan	7 cm ≤ N < 15 cm (%)	N ≥15 cm		Metode uji
		(%)	mm	
kelurusan sisi maksimum, terhadap ukuran kerja				
b) Untuk ubin *rectified*, penyimpangan kelurusan sisi maksimum terhadap ukuran kerja	1,25	± 0,7	± 2,7	SNI ISO 10545-2
4. Kesikuan[b,h]				
a) Untuk ubin *non-rectified*, penyimpangan kesikuan maksimum dibandingkan dengan ukuran kerja	±1,5	± 1.5	± 6,0	SNI ISO 10545-2
b) Untuk ubin *rectified*, penyimpangan kesikuan maksimum dibandingkan dengan ukuran kerja	±1,5	± 0,75	± 3,75	SNI ISO 10545-2
5. Kerataan				
Penyimpangan kerataan maksimum:				
a) untuk ubin *non-rectified*, kelengkungan tengah, terhadap panjang diagonal dihitung dari ukuran kerja	±1,5	± 1,85	± 5,0	SNI ISO 10545-2
b) untuk ubin *rectified*, kelengkungan tengah, terhadap panjang diagonal dihitung dari ukuran kerja	±1,5	± 0,85	± 3,8	SNI ISO 10545-2
c) untuk ubin *non-rectified*, kelengkungan tepi, terhadap ukuran kerja	±1,5	± 1.25	± 5,0	SNI ISO 10545-2
d) untuk ubin *rectified*, kelengkungan tepi, terhadap ukuran kerja	±1,5	± 0,85	± 3,8	SNI ISO 10545-2
e) untuk ubin *non-rectified*, puntiran, terhadap panjang diagonal dihitung dari ukuran kerja	±1,5	± 1.25	± 5,0	SNI ISO 10545-2

Dimensi dan Mutu Permukaan	7 cm ≤ N < 15 cm (%)	N ≥15 cm		Metode uji
		(%)	mm	
f) untuk ubin *rectified*, puntiran, terhadap panjang diagonal dihitung dari ukuran kerja	±1,5	± 0,85	± 3,8	SNI ISO 10545-2
6. Kaki Belakang (jika ditentukan)				
a) Tinggi, *h*, untuk ubin dengan luas permukaan, *A*				
49 cm^2 ≤ *A* < 60 cm^2	Minimum *h* = 0,7 mm; Maksimum *h* = 3,5 mm			Gambar 1
A ≥ 60 cm^2	Minimum *h* = 1,5 mm; Maksimum *h* = 3,5 mm			Gambar 1
b) Bentuk	Kaki belakang yang ditentukan oleh pemanufaktur dan terlihat di salah satu contoh pada Gambar 1			Gambar 1
Contoh 1 (lihat Gambar 1)	$L_0 - L_1 > 0$			Gambar 1
Contoh 2 (lihat Gambar 1)	$L_0 – L_2 > 0$			Gambar 1
Contoh 3 (lihat Gambar 1)	$L_0 – L_3 > 0$			Gambar 1
7. Mutu permukaan[c]	Minimum 95 % dari ubin harus memenuhi persyaratan mutu tampak			SNI ISO 10545-2
8. Sifat-sifat fisik	Persyaratan			Metode uji
a) Penyerapan air Persen fraksi berat	0,5 % < E_v ≤ 3 % Maksimum individu 3,3 %			SNI ISO 10545-3
b) Kuat patah, dalam Newton				
a) Ketebalan ≥ 7,5 mm	Tidak kurang dari 1.100			SNI ISO 10545-4
b) Ketebalan < 7,5 mm	Tidak kurang dari 700			SNI ISO 10545-4
c) Modulus lentur, dalam Newton per millimeter persegi Tidak berlaku untuk ubin yang	Minimum 30 Minimum individual 27			SNI ISO 10545-4

Dimensi dan Mutu Permukaan	7 cm ≤ N < 15 cm (%)	N ≥15 cm		Metode uji
		(%)	mm	
mempunyai kuat patah ≥ 3.000 N				
d) Ketahanan terhadap abrasi				
1) Ketahanan terhadap abrasi untuk ubin tak berglasir; kehilangan volume, dalam millimeter kubik	Maksimum 175			SNI ISO 10545-6
2) Ketahanan terhadap abrasi untuk ubin berglasir; untuk ubin lantai[d]	Laporkan kelas abrasi dan jumlah putaran			SNI ISO 10545-7
e) Koefisien muai Panjang[e]				
Temperatur ruang sampai 100 °C	Metode uji tersedia			SNI ISO 10545-8
f) Ketahanan terhadap kejut suhu	Metode uji tersedia			SNI ISO 10545-9
g) Ketahanan terhadap retak rambut : ubin berglasir[f]	Disyaratkan			SNI ISO 10545-11
h) Ketahanan beku[e]	Metode uji tersedia			SNI ISO 10545-12
i) Muai lembab, dalam millimeter per meter[e]	Metode uji tersedia			SNI ISO 10545-10
j) Perbedaan warna[e]	Untuk ubin berwarna polos hanya jika dipersyaratkan GL: $\Delta E < 0,75$ UGL: $\Delta E < 1,0$			SNI ISO 10545-16
k) Ketahanan terhadap benturan[e]	Metode uji tersedia			SNI ISO 10545-5
9. Sifat-sifat kimia				
a) Ketahanan terhadap noda				
a. Ubin berglasir;	Minimum kelas 3			SNI ISO 10545-14
b. Ubin tak berglasir[e]	Metode uji tersedia			SNI ISO 10545-14
b) Ketahanan terhadap bahan kimia				
a. Ketahanan terhadap asam dan basa konsentrasi rendah	Pemanufaktur menetapkan klasifikasi			SNI ISO 10545-13

Dimensi dan Mutu Permukaan	7 cm ≤ N < 15 cm (%)	N ≥15 cm		Metode uji
		(%)	mm	
b. Ketahanan terhadap asam dan basa konsentrasi tinggi[e]	Metode uji tersedia			SNI ISO 10545-13
c. Ketahanan terhadap bahan kimia rumah tangga dan berbagai garam di kolam renang	Minimum B			SNI ISO 10545-13
c) Kelarutan Pb dan Cd[e]	Metode uji tersedia			SNI ISO 10545-15

[a] Lebar sambungan yang seragam dapat digunakan untuk pemasangan dengan sistem tradisional yang berdasar pada ukuran bukan metrik.
[b] Tidak dapat diterapkan untuk ubin berbentuk lengkung.
[c] Dari hasil pembakaran, variasi-variasi yang tipis dari warna standar tidak bisa dihindari. Hal ini tidak menggunakan ketidakteraturan variasi warna yang disengaja pada permukaan ubin (misalnya tidak berglasir, berglasir atau sebagian berglasir) atau variasi warna di seluruh permukaan ubin yaitu karakteristik untuk ubin yang diinginkan. Titik-titik atau bercak-bercak warna yang digunakan sebagai dekorasi tidak dikategorikan sebagai cacat.
[d] Gunakan Lampiran N yang tercantum dalam SNI ISO 13006 untuk klasifikasi ketahanan abrasi seluruh ubin berglasir yang disarankan digunakan untuk lantai.
[e] Lampiran P yang tercantum dalam SNI ISO 13006 memberikan informasi mengenai persyaratan-persyaratan yang tidak diwajibkan tetapi tertulis “metode uji tersedia”.
[f] Efek dekoratif tertentu mempunyai kecenderungan untuk retak rembut. Ini harus diidentifikasi oleh pemanufaktur, dalam hal ini uji retak rambut yang tercantum dalam SNI ISO 10545-11 tidak dapat dipergunakan.
[g] Jika digunakan, tebal ubin harus termasuk tambahan tinggi kaki belakang, yang diukur sesuai Gambar 1.
[h] Untuk ubin persegi dengan tepi yang lebih panjang ≥ 60 cm, dan rasio antara tepi yang lebih panjang dan tepi yang lebih pendek ≥ 3, hanya d_L dan penyimpangan persen d_L/ S yang berlaku. Lihat SNI ISO 10545-2.

Tabel 5 — Syarat mutu untuk ubin keramik pres-kering, Kelompok BIIa, 3 %< Ev ≤ 6 %

Dimensi dan Mutu Permukaan	7 cm ≤ N < 15 cm (%)	N ≥15 cm		Metode uji
		(%)	mm	
1. Panjang dan lebar		Nilai terkecil yang digunakan		
Pemanufaktur harus memilih ukuran kerja sebagai berikut:				
a) untuk ubin modul berlaku aturan lebar nominal sambungan				

Dimensi dan Mutu Permukaan	7 cm ≤ N < 15 cm (%)	N ≥15 cm		Metode uji
		(%)	mm	
antara 2 mm sampai 5 mm[a];				
b) untuk ubin non-modul yang perbedaan antara ukuran kerja dan ukuran nominal tidak lebih ± 2 % (maks. ± 5 mm)				
Untuk ubin *non-rectified,* penyimpangan dari rata-rata ukuran tiap ubin (dua atau empat sisi) terhadap ukuran kerja, S_w	1,75	± 1	± 3,3	SNI ISO 10545-2
Untuk ubin *rectified*, penyimpangan dari rata-rata ukuran tiap ubin (dua atau empat sisi) terhadap ukuran kerja, S_w	1,75	± 0,7	± 2,3	SNI ISO 10545-2
2. Ketebalan				
a) Ketebalan harus ditentukan oleh pemanufaktur[g]				
b) Penyimpangan dari rata-rata ukuran tebal tiap ubin terhadap ukuran ketebalan ukuran kerja[g]	± 10	± 15	± 1,5	SNI ISO 10545-2
3. Kelurusan sisi[b] (facial sides)				
a) Untuk ubin *non-rectified,* penyimpangan kelurusan sisi maksimum, terhadap ukuran kerja	± 1,25	± 1,5	± 4,5	SNI ISO 10545-2
b) Untuk ubin *rectified*, penyimpangan kelurusan sisi maksimum terhadap ukuran kerja	± 1,25	± 0,7	± 2,7	SNI ISO 10545-2
4. Kesikuan[b,h]				
a) Untuk ubin *non-rectified*,	±1,5	± 1.5	± 6,0	SNI ISO 10545-2

Dimensi dan Mutu Permukaan	7 cm ≤ N < 15 cm (%)	N ≥15 cm		Metode uji
		(%)	mm	
penyimpangan kesikuan maksimum dibandingkan dengan ukuran kerja				
b) Untuk ubin *rectified*, penyimpangan kesikuan maksimum dibandingkan dengan ukuran kerja	±1,5	± 0,75	± 3,75	SNI ISO 10545-2
5. Kerataan				
Penyimpangan kerataan maksimum:				
a) untuk ubin *non-rectified*, kelengkungan tengah, terhadap panjang diagonal dihitung dari ukuran kerja	±1,5	± 1,85	± 5,0	SNI ISO 10545-2
b) untuk ubin *rectified*, kelengkungan tengah, terhadap panjang diagonal dihitung dari ukuran kerja	±1,5	± 0,85	± 3,8	SNI ISO 10545-2
c) untuk ubin *non-rectified*, kelengkungan tepi, terhadap ukuran kerja	±1,5	± 1.25	± 5,0	SNI ISO 10545-2
d) untuk ubin *rectified*, kelengkungan tepi, terhadap ukuran kerja	±1,5	± 0,85	± 3,8	SNI ISO 10545-2
e) untuk ubin *non-rectified*, puntiran, terhadap panjang diagonal dihitung dari ukuran kerja	±1,5	± 1.25	± 5,0	SNI ISO 10545-2
f) untuk ubin *rectified*, puntiran, terhadap panjang diagonal dihitung dari ukuran kerja	±1,5	± 0,85	± 3,8	SNI ISO 10545-2
6. Kaki Belakang (jika ditentukan)				
a) Tinggi, *h*, untuk ubin dengan luas permukaan, *A*				
49 cm^2 ≤ *A* < 60 cm^2	Minimum *h* = 0,7 mm; Maksimum *h* = 3,5 mm			Gambar 1

Dimensi dan Mutu Permukaan	7 cm ≤ N < 15 cm (%)	N ≥15 cm		Metode uji
		(%)	mm	
$A \geq 60\ cm^2$	Minimum h = 1,5 mm; Maksimum h = 3,5 mm			Gambar 1
b) Bentuk	Kaki belakang yang ditentukan oleh pemanufaktur dan terlihat di salah satu contoh pada Gambar 1			Gambar 1
Contoh 1 (lihat Gambar 1)	$L_0 - L_1 > 0$			Gambar 1
Contoh 2 (lihat Gambar 1)	$L_0 - L_2 > 0$			Gambar 1
Contoh 3 (lihat Gambar 1)	$L_0 - L_3 > 0$			Gambar 1
7. Mutu permukaan[c]	Minimum 95 % dari ubin harus memenuhi persyaratan mutu tampak			
8. Sifat-sifat fisik	Persyaratan			Metode uji
a) Penyerapan air Persen fraksi berat	$3\ \% < E_v \leq 6\ \%$ Maksimum individu 6,5 %			SNI ISO 10545-3
b) Kuat patah, dalam Newton				
1. Ketebalan ≥ 7,5 mm	Tidak kurang dari 1.000			SNI ISO 10545-4
2. Ketebalan < 7,5 mm	Tidak kurang dari 600			SNI ISO 10545-4
c) Modulus lentur, dalam Newton per millimeter persegi Tidak berlaku untuk ubin yang mempunyai kuat patah ≥ 3.000 N	Minimum 22 Minimum individual 20			SNI ISO 10545-4
d) Ketahanan terhadap abrasi				
1. Ketahanan terhadap abrasi untuk ubin tak berglasir; kehilangan volume, dalam millimeter kubik	Maksimum 345			SNI ISO 10545-6
2. Ketahanan terhadap abrasi untuk ubin berglasir; untuk ubin lantai[d]	Laporkan kelas abrasi dan jumlah putaran			SNI ISO 10545-7
e) Koefisien muai panjang[e]				
Temperatur ruang sampai 100 °C	Metode uji tersedia			SNI ISO 10545-8
f) Ketahanan terhadap kejut suhu[e]	Metode uji tersedia			SNI ISO 10545-9

Dimensi dan Mutu Permukaan	7 cm ≤ N < 15 cm (%)	N ≥15 cm		Metode uji
		(%)	mm	
g) Ketahanan terhadap retak rambut : ubin berglasir[f]	Disyaratkan			SNI ISO 10545-11
h) Ketahanan beku[e]	Metode uji tersedia			SNI ISO 10545-12
i) Muai lembab, dalam millimeter per meter[e]	Metode uji tersedia			SNI ISO 10545-10
j) Perbedaan warna[e]	Untuk ubin berwarna polos hanya jika dipersyaratkan GL: $\Delta E < 0,75$ UGL: $\Delta E < 1,0$			SNI ISO 10545-16
k) Ketahanan terhadap benturan[e]	Metode uji tersedia			SNI ISO 10545-5
9. Sifat-sifat kimia	Persyaratan			Metode uji
a) Ketahanan terhadap noda				
1. Ubin berglasir;	Minimum kelas 3			SNI ISO 10545-14
2. Ubin tak berglasir[e]	Metode uji tersedia			SNI ISO 10545-14
b) Ketahanan terhadap bahan kimia				
1. Ketahanan terhadap asam dan basa konsentrasi rendah	Pemanufaktur menetapkan klasifikasi			SNI ISO 10545-13
2. Ketahanan terhadap asam dan basa konsentrasi tinggi[e]	Metode uji tersedia			SNI ISO 10545-13
3. Ketahanan terhadap bahan kimia rumah tangga dan berbagai garam di kolam renang	Minimum B			SNI ISO 10545-13
c) Kelarutan Pb dan Cd[e]	Metode uji tersedia			SNI ISO 10545-15

[a] Lebar sambungan yang seragam dapat digunakan untuk pemasangan dengan sistem tradisional yang berdasar pada ukuran bukan metrik.
[b] Tidak dapat diterapkan untuk ubin berbentuk lengkung.
[c] Dari hasil pembakaran, variasi-variasi yang tipis dari warna standar tidak bisa dihindari. Hal ini tidak menggunakan ketidakteraturan variasi warna yang disengaja pada permukaan ubin (misalnya tidak berglasir, berglasir atau sebagian berglasir) atau variasi warna di seluruh permukaan ubin yaitu karakteristik untuk ubin yang diinginkan. Titik-titik atau bercak-bercak warna yang digunakan sebagai dekorasi tidak dikategorikan sebagai cacat.
[d] Gunakan Lampiran N yang tercantum dalam SNI ISO 13006 untuk klasifikasi ketahanan abrasi seluruh ubin berglasir yang disarankan digunakan untuk lantai.

Dimensi dan Mutu Permukaan	7 cm ≤ N < 15 cm (%)	N ≥15 cm		Metode uji
		(%)	mm	
[e] Lampiran P yang tercantum dalam SNI ISO 13006 memberikan informasi mengenai persyaratan-persyaratan yang tidak diwajibkan tetapi tertulis “metode uji tersedia”. [f] Efek dekoratif tertentu mempunyai kecenderungan untuk retak rembut. Ini harus diidentifikasi oleh pemanufaktur, dalam hal ini uji retak rambut yang tercantum dalam SNI ISO 10545-11 tidak dapat dipergunakan. [g] Jika digunakan, tebal ubin harus termasuk tambahan tinggi kaki belakang, yang diukur sesuai Gambar 1. [h] Untuk ubin persegi dengan tepi yang lebih panjang ≥ 60 cm, dan rasio antara tepi yang lebih panjang dan tepi yang lebih pendek ≥ 3, hanya d_L dan penyimpangan persen d_L/ S yang berlaku. Lihat SNI ISO 10545-2.				

Tabel 6 — Syarat mutu untuk ubin keramik pres-kering, Kelompok BIIb, 6%< Ev ≤10%

Dimensi dan Mutu Permukaan	7 cm ≤ N < 15 cm (%)	N ≥15 cm		Metode uji
		(%)	mm	
1. Panjang dan lebar		Nilai terkecil yang digunakan		
Pemanufaktur harus memilih ukuran kerja sebagai berikut:				
a) untuk ubin modul berlaku aturan lebar nominal sambungan antara 2 mm sampai 5 mm [a];				
b) untuk ubin non-modul yang perbedaan antara ukuran kerja dan ukuran nominal tidak lebih ± 2 % (maks. ± 5 mm)				
Untuk ubin *non-rectified,* penyimpangan dari rata-rata ukuran tiap ubin (dua atau empat sisi) terhadap ukuran kerja, S_w	± 1,75	± 1	± 3,3	SNI ISO 10545-2
Untuk ubin *rectified*, penyimpangan dari rata-rata ukuran tiap ubin (dua atau empat sisi) terhadap ukuran kerja, S_w	± 1,75	± 1	± 3,3	SNI ISO 10545-2

Dimensi dan Mutu Permukaan	7 cm ≤ N < 15 cm (%)	N ≥15 cm		Metode uji
		(%)	mm	
2. Ketebalan				
a) Ketebalan harus ditentukan oleh pemanufaktur[g]				
b) Penyimpangan dari rata-rata ukuran tebal tiap ubin terhadap ukuran ketebalan ukuran kerja[g]	± 10	± 15	± 1,5	SNI ISO 10545-2
3. Kelurusan sisi[b] (facial sides)				
a) Untuk ubin *non-rectified,* penyimpangan kelurusan sisi maksimum, terhadap ukuran kerja	± 1,25	± 1,5	± 4,5	SNI ISO 10545-2
b) Untuk ubin *rectified*, penyimpangan kelurusan sisi maksimum terhadap ukuran kerja	± 1,25	± 0,7	± 2,7	SNI ISO 10545-2
4. Kesikuan[b,h]				
a) Untuk ubin *non-rectified*, penyimpangan kesikuan maksimum dibandingkan dengan ukuran kerja	±1,5	± 1.5	± 6,0	SNI ISO 10545-2
b) Untuk ubin *rectified*, penyimpangan kesikuan maksimum dibandingkan dengan ukuran kerja	±1,5	± 0,75	± 3,75	SNI ISO 10545-2
5. Kerataan				
Penyimpangan kerataan maksimum:				
a) untuk ubin *non-rectified*, kelengkungan tengah, terhadap panjang diagonal dihitung dari ukuran kerja	±1,5	± 1,85	± 5,0	SNI ISO 10545-2
b) untuk ubin *rectified*, kelengkungan tengah, terhadap panjang diagonal dihitung dari ukuran kerja	±1,5	± 0,85	± 3,8	SNI ISO 10545-2

Dimensi dan Mutu Permukaan	7 cm ≤ N < 15 cm (%)	N ≥15 cm		Metode uji
		(%)	mm	
c) untuk ubin *non-rectified*, kelengkungan tepi, terhadap ukuran kerja	±1,5	± 1,25	± 5,0	SNI ISO 10545-2
d) untuk ubin *rectified*, kelengkungan tepi, terhadap ukuran kerja	±1,5	± 0,85	± 3,8	SNI ISO 10545-2
e) untuk ubin *non-rectified*, puntiran, terhadap panjang diagonal dihitung dari ukuran kerja	±1,5	± 1,25	± 5,0	SNI ISO 10545-2
f) untuk ubin *rectified*, puntiran, terhadap panjang diagonal dihitung dari ukuran kerja	±1,5	± 0,85	± 3,8	SNI ISO 10545-2
6. Kaki belakang (jika ditentukan)				
a) Tinggi, h, untuk ubin dengan luas permukaan, A				
49 cm^2 ≤ A < 60 cm^2	Minimum h = 0,7 mm; Maksimum h = 3,5 mm			Gambar 1
A ≥ 60 cm^2	Minimum h = 1,5 mm; Maksimum h = 3,5 mm			Gambar 1
b) Bentuk	Kaki belakang yang ditentukan oleh pemanufaktur			Gambar 1
Contoh 1 (lihat Gambar 1)	L_0 - L_1 > 0			Gambar 1
Contoh 2 (lihat Gambar 1)	L_0 – L_2 > 0			Gambar 1
Contoh 3 (lihat Gambar 1)	Contoh 3 (lihat Gambar 1)			L_0 – L_3 > 0
7. Mutu permukaan[c]	Minimum 95 % dari ubin harus memenuhi persyaratan mutu tampak			SNI ISO 10545-2
8. Sifat-sifat fisik	Persyaratan			Metode uji
a) Penyerapan air Persen fraksi berat	6 % < E_v ≤ 10 % Maksimum individu 11 %			SNI ISO 10545-3
b) Kuat patah, dalam Newton				
1) Ketebalan ≥ 7,5 mm	Tidak kurang dari 800			SNI ISO 10545-4

Dimensi dan Mutu Permukaan	7 cm ≤ N < 15 cm (%)	N ≥15 cm		Metode uji
		(%)	mm	
2) Ketebalan < 7,5 mm	Tidak kurang dari 500			SNI ISO 10545-4
c) Modulus lentur, dalam Newton per millimeter persegi Tidak berlaku untuk ubin yang mempunyai kuat patah ≥ 3.000 N	Minimum 18 Minimum individual 16			SNI ISO 10545-4
d) Ketahanan terhadap abrasi				
1) Ketahanan terhadap abrasi untuk ubin tak berglasir; kehilangan volume, dalam millimeter kubik	Maksimum 540			SNI ISO 10545-6
2) Ketahanan terhadap abrasi untuk ubin berglasir; untuk ubin lantai[d]	Laporkan kelas abrasi dan jumlah putaran			SNI ISO 10545-7
e) Koefisien muai panjang[e]				
Temperatur ruang sampai 100 °C	Metode uji tersedia			SNI ISO 10545-8
f) Ketahanan terhadap kejut suhu[e]	Metode uji tersedia			SNI ISO 10545-9
g) Ketahanan terhadap retak rambut : ubin berglasir[f]	Disyaratkan			SNI ISO 10545-11
h) Ketahanan beku[e]	Metode uji tersedia			SNI ISO 10545-9
i) Muai lembab, dalam millimeter per meter[e]	Metode uji tersedia			SNI ISO 10545-12
j) Perbedaan warna[e]	Untuk ubin berwarna polos hanya jika dipersyaratkan GL:ΔE < 0,75 UGL:ΔE < 1,0			SNI ISO 10545-16
k) Ketahanan terhadap benturan[e]	Metode uji tersedia			SNI ISO 10545-5
9. Sifat-sifat kimia	Persyaratan			Metode uji
a) Ketahanan terhadap noda				
1) Ubin berglasir;	Minimum kelas 3			SNI ISO 10545-14
2) Ubin tak berglasir[e]	Metode uji tersedia			SNI ISO 10545-14
b) Ketahanan terhadap bahan kimia				

Dimensi dan Mutu Permukaan	7 cm ≤ N < 15 cm (%)	N ≥15 cm		Metode uji
		(%)	mm	
1) Ketahanan terhadap asam dan basa konsentrasi rendah	Pemanufaktur menetapkan klasifikasi			SNI ISO 10545-13
2) Ketahanan terhadap asam dan basa konsentrasi tinggi[e]	Metode uji tersedia			SNI ISO 10545-13
3) Ketahanan terhadap bahan kimia rumah tangga dan berbagai garam di kolam renang	Minimum B			SNI ISO 10545-13
c) Kelarutan Pb dan Cd[e]	Metode uji tersedia			SNI ISO 10545-15

[a] Lebar sambungan yang seragam dapat digunakan untuk pemasangan dengan sistem tradisional yang berdasar pada ukuran bukan metrik.
[b] Tidak dapat diterapkan untuk ubin berbentuk lengkung.
[c] Dari hasil pembakaran, variasi-variasi yang tipis dari warna standar tidak bisa dihindari. Hal ini tidak menggunakan ketidakteraturan variasi warna yang disengaja pada permukaan ubin (misalnya tidak berglasir, berglasir atau sebagian berglasir) atau variasi warna di seluruh permukaan ubin yaitu karakteristik untuk ubin yang diinginkan. Titik-titik atau bercak-bercak warna yang digunakan sebagai dekorasi tidak dikategorikan sebagai cacat.
[d] Gunakan Lampiran N yang tercantum pada SNI ISO 13006 untuk klasifikasi ketahanan abrasi seluruh ubin berglasir yang disarankan digunakan untuk lantai.
[e] Lampiran P yang tercantum pada SNI ISO 13006 memberikan informasi mengenai persyaratan-persyaratan yang tidak diwajibkan tetapi tertulis “metode uji tersedia”.
[f] Efek dekoratif tertentu mempunyai kecenderungan untuk retak rembut. Ini harus diidentifikasi oleh pemanufaktur, dalam hal ini uji retak rambut yang tercantum dalam SNI ISO 10545-11 tidak dapat dipergunakan.
[g] Jika digunakan, tebal ubin harus termasuk tambahan tinggi kaki belakang, yang diukur sesuai Gambar 1.
[h] Untuk ubin persegi dengan tepi yang lebih panjang ≥ 60 cm, dan rasio antara tepi yang lebih panjang dan tepi yang lebih pendek ≥ 3, hanya d_L dan penyimpangan persen d_L/ S yang berlaku. Lihat SNI ISO 10545-2.

Tabel 7 — Syarat mutu untuk ubin keramik pres-kering, Kelompok BIII, Ev > 10 %

Dimensi dan Mutu Permukaan	7 cm ≤ N < 15 cm (%)	N ≥15 cm		Metode uji
		(%)	mm	
1. Panjang dan lebar		Nilai terkecil yang digunakan		

Dimensi dan Mutu Permukaan	7 cm ≤ N < 15 cm (%)	N ≥15 cm		Metode uji
		(%)	mm	
Pemanufaktur harus memilih ukuran kerja sebagai berikut:				
a) untuk ubin modul berlaku aturan lebar nominal sambungan antara 2 mm sampai 5 mm [a];				
b) untuk ubin non-modul yang perbedaan antara ukuran kerja dan ukuran nominal tidak lebih ± 2 % (maks. ± 5 mm)				
Untuk ubin *non-rectified,* penyimpangan dari rata-rata ukuran tiap ubin (dua atau empat sisi) terhadap ukuran kerja, S_w	± 1,75	± 1	± 3,3	SNI ISO 10545-2
Untuk ubin *rectified*, penyimpangan dari rata-rata ukuran tiap ubin (dua atau empat sisi) terhadap ukuran kerja, S_w	± 1,75	± 0,7	± 2,3	SNI ISO 10545-2
2. Ketebalan				
a) Ketebalan harus ditentukan oleh pemanufaktur[h]				
b) Penyimpangan dari rata-rata ukuran tebal tiap ubin terhadap ukuran ketebalan ukuran kerja[h]	± 15	± 15	± 1,5	SNI ISO 10545-2
3. Kelurusan sisi[b] (facial sides)				
a) Untuk ubin *non-rectified,* penyimpangan kelurusan sisi maksimum, terhadap ukuran kerja	± 1,5	±1,5	± 4,5	SNI ISO 10545-2
b) Untuk ubin *rectified*, penyimpangan kelurusan sisi maksimum terhadap ukuran kerja	± 1,5	± 0,7	± 2,7	SNI ISO 10545-2

Dimensi dan Mutu Permukaan	7 cm ≤ N < 15 cm (%)	N ≥15 cm		Metode uji
		(%)	mm	
4. Kesikuan[b,i]				
a) Untuk ubin *non-rectified*, penyimpangan kesikuan maksimum dibandingkan dengan ukuran kerja	± 1,5	± 1.5	± 6,0	SNI ISO 10545-2
b) Untuk ubin *rectified*, penyimpangan kesikuan maksimum dibandingkan dengan ukuran kerja	± 1,5	± 0,75	± 3,75	SNI ISO 10545-2
5. Kerataan				
Penyimpangan kerataan maksimum:				
a) untuk ubin *non-rectified*, kelengkungan tengah, terhadap panjang diagonal dihitung dari ukuran kerja	± 1,5	± 1,85	± 5,0	SNI ISO 10545-2
b) untuk ubin *rectified*, kelengkungan tengah, terhadap panjang diagonal dihitung dari ukuran kerja	± 1,5	± 0,85	± 3,8	SNI ISO 10545-2
c) untuk ubin *non-rectified*, kelengkungan tepi, terhadap ukuran kerja	± 1,5	± 1,25	± 5,0	SNI ISO 10545-2
d) untuk ubin *rectified*, kelengkungan tepi, terhadap ukuran kerja	± 1,5	± 0,85	± 3,8	SNI ISO 10545-2
e) untuk ubin *non-rectified*, puntiran, terhadap panjang diagonal dihitung dari ukuran kerja	± 1,5	± 1,25	± 5,0	SNI ISO 10545-2
f) untuk ubin *rectified*, puntiran, terhadap panjang diagonal dihitung dari ukuran kerja	± 1,5	± 0,85	± 3,8	SNI ISO 10545-2
6. Kaki belakang (jika ditentukan)				

Dimensi dan Mutu Permukaan	7 cm ≤ N < 15 cm (%)	N ≥15 cm		Metode uji
		(%)	mm	
a) Tinggi, *h*, untuk ubin dengan luas permukaan, *A*				
49 cm^2 ≤ *A* < 60 cm^2	Minimum *h* = 0,7 mm; Maksimum *h* = 3,5 mm			Gambar 1
A ≥ 60 cm^2	Minimum *h* = 1,5 mm; Maksimum *h* = 3,5 mm			Gambar 1
b) Bentuk				
Contoh 1 (lihat Gambar 1)	$L_0 - L_1 > 0$			Gambar 1
Contoh 2 (lihat Gambar 1)	$L_0 - L_2 > 0$			Gambar 1
Contoh 3 (lihat Gambar 1)	$L_0 - L_3 > 0$			Gambar 1
7. Mutu permukaan[c]	Minimum 95 % dari ubin harus memenuhi persyaratan mutu tampak			SNI ISO 10545-2
8. Sifat-sifat fisik	Persyaratan			Metode uji
a) Penyerapan air Persen fraksi berat	E_v > 10 %, ketika rata-rata melebihi 20%, ini harus dinyatakan oleh pemanufaktur Minimum individu 9 %			SNI ISO 10545-3
b) Kuat patah, dalam Newton[g]				
1) Ketebalan ≥ 7,5 mm	Tidak kurang dari 600			SNI ISO 10545-4
2) Ketebalan < 7,5 mm	Tidak kurang dari 200			SNI ISO 10545-4
c) Modulus lentur, dalam Newton per millimeter persegi Tidak berlaku untuk ubin yang mempunyai kuat patah ≥ 3.000 N				SNI ISO 10545-4
1) Ketebalan ≥ 7,5 mm	Minimum 12			SNI ISO 10545-4
2) Ketebalan < 7,5 mm	Minimum 15			SNI ISO 10545-4
d) Ketahanan terhadap abrasi				
Ketahanan terhadap abrasi untuk ubin berglasir; untuk ubin lantai[d]	Laporkan kelas abrasi dan jumlah putaran			SNI ISO 10545-7
e) Koefisien muai panjang[e]				
Temperatur ruang sampai 100 °C	Metode uji tersedia			SNI ISO 10545-8

Dimensi dan Mutu Permukaan	7 cm ≤ N < 15 cm (%)	N ≥15 cm		Metode uji
		(%)	mm	
f) Ketahanan terhadap kejut suhu[e]	Metode uji tersedia			SNI ISO 10545-9
g) Ketahanan terhadap retak rambut : ubin berglasir[f]	Disyaratkan			SNI ISO 10545-11
h) Ketahanan beku[e]	Metode uji tersedia			SNI ISO 10545-12
i) Muai lembab, dalam millimeter per meter[e]	Metode uji tersedia			SNI ISO 10545-10
j) Perbedaan warna[e]	Untuk ubin berwarna polos hanya jika dipersyaratkan GL: $\Delta E < 0,75$ UGL: $\Delta E < 1,0$			SNI ISO 10545-16
k) Ketahanan terhadap benturan[e]	Metode uji tersedia			SNI ISO 10545-5
9. Sifat-sifat kimia	Persyaratan			Metode uji
a) Ketahanan terhadap noda				
Ubin berglasir	Minimum kelas 3			SNI ISO 10545-14
b) Ketahanan terhadap bahan kimia				
1) Ketahanan terhadap asam dan basa konsentrasi rendah	Pemanufaktur menetapkan klasifikasi			SNI ISO 10545-13
2) Ketahanan terhadap asam dan basa konsentrasi tinggi[e]	Metode uji tersedia			SNI ISO 10545-13
3) Ketahanan terhadap bahan kimia rumah tangga dan berbagai garam di kolam renang	Minimum B			SNI ISO 10545-13
c) Kelarutan Pb dan Cd[e]	Metode uji tersedia			SNI ISO 10545-15

[a] Lebar sambungan yang seragam dapat digunakan untuk pemasangan dengan sistem tradisional yang berdasar pada ukuran bukan metrik.

[b] Tidak dapat diterapkan untuk ubin berbentuk lengkung.

[c] Dari hasil pembakaran, variasi-variasi yang tipis dari warna standar tidak bisa dihindari. Hal ini tidak menggunakan ketidakteraturan variasi warna yang disengaja pada permukaan ubin (misalnya tidak berglasir, berglasir atau sebagian berglasir) atau variasi warna di seluruh permukaan ubin yaitu karakteristik untuk ubin yang diinginkan. Titik-titik atau bercak-bercak warna yang digunakan sebagai dekorasi tidak dikategorikan sebagai cacat.

[d] Gunakan Lampiran N yang tercantum pada SNI ISO 13006 untuk klasifikasi ketahanan abrasi seluruh ubin berglasir yang disarankan digunakan untuk lantai.

[e] Lampiran P yang tercantum pada SNI ISO 13006 memberikan informasi mengenai persyaratan-persyaratan yang tidak diwajibkan tetapi tertulis “metode uji tersedia”.

Dimensi dan Mutu Permukaan	7 cm ≤ N < 15 cm (%)	N ≥15 cm		Metode uji
		(%)	mm	
[f] Efek dekoratif tertentu mempunyai kecenderungan untuk retak rembut. Ini harus diidentifikasi oleh pemanufaktur, dalam hal ini uji retak rambut yang tercantum dalam SNI ISO 10545-11 tidak dapat dipergunakan. [g] Ubin dengan kuat patah kurang dari 400 N digunakan pada dinding saja dan pemanufaktur menentukan penggunaannya. [h] Jika dipakai, tebal ubin harus termasuk tambahan tinggi kaki belakang, yang diukur sesuai Gambar 1. [i] Untuk ubin persegi dengan tepi lebih panjang ≥60 cm, dan rasio antara tepi lebih panjang dan tepi lebih pendek ≥ 3, hanya d_L dan persen deviasi d_L/S berlaku. Lihat SNI ISO 10545-2				

catatan: jika salah satu sisi ubin keramik mempunyai ukuran nominal (N) ≥ 15 cm, maka persyaratan mutu yang digunakan adalah persyaratan yang sesuai dengan ukuran nominal (N) ≥ 15 cm

IV. SYARAT KEBERTERIMAAN

Penentuan Keberterimaan Spesifikasi Teknis Ubin Keramik, kecuali untuk mutu tampak, hasil uji harus dievaluasi sesuai dengan SNI 8620-1:2018 ISO 10545-1:2014.

MENTERI PERINDUSTRIAN
REPUBLIK INDONESIA,

ttd.

AGUS GUMIWANG KARTASASMITA

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

Ikana Yossye Ardianingsih

LAMPIRAN II
PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 36 TAHUN 2024
TENTANG
PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL INDONESIA DAN SPESIFIKASI TEKNIS UNTUK UBIN KERAMIK SECARA WAJIB

SKEMA SERTIFIKASI STANDAR NASIONAL INDONESIA DAN SPESIFIKASI TEKNIS UNTUK UBIN KERAMIK

A. RUANG LINGKUP.

Skema ini berlaku untuk sertifikasi awal, survailen, dan sertifikasi ulang/resertifikasi dalam rangka pemberlakuan:

1. SNI ISO 13006:2018, Ubin keramik – Definisi, klasifikasi, karakteristik dan penandaan; dan
2. Spesifikasi Teknis Ubin Keramik.

Untuk Ubin Keramik Porcelain, Homogeneous Tile (HT), Vitrified Tile digolongkan kedalam Ubin Keramik dengan kelompok penyerapan air ≤ 0,5%.

B. ACUAN NORMATIF

Dokumen yang dijadikan acuan dalam skema ini adalah:

1. Standar Produk yang diacu SNI ISO 13006:2018, Ubin keramik – Definisi, klasifikasi, karakteristik dan penandaan;
2. Spesifikasi Teknis Ubin Keramik sebagaimana dimaksud dalam Lampiran I Spesifikasi Teknis Ubin Keramik yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.
3. Peraturan Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 45 Tahun 2022 tentang Standardisasi Industri.

C. PROSEDUR DAN TAHAPAN SERTIFIKASI

Prosedur Sertifikasi dilakukan melalui kegiatan penilaian Kesesuaian dengan:

1. sistem sertifikasi tipe 1n; dan/atau
2. sistem sertifikasi tipe 5.

Adapun tata cara memperoleh Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian dilakukan dengan tahapan:

1. Sistem Sertifikasi Tipe 1n
   Penerbitan Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian berdasarkan sistem sertifikasi tipe 1n hanya dapat diterbitkan dalam hal terdapat Maklun, dengan tahapan sebagai berikut:

<table>
<tr><td>No</td><td>KETENTUAN</td><td colspan="2">URAIAN</td></tr>
<tr><td colspan="4">TAHAP I. SELEKSI</td></tr>
<tr><td>1.</td><td>Permohonan</td><td colspan="2">1. Dilakukan secara elektronik melalui SIINas.</td></tr>
<tr><td></td><td></td><td colspan="2">2. Pada laman SIINas, Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri melalui Perwakilan Resmi harus:</td></tr>
<tr><td></td><td></td><td colspan="2">a. menginput data dengan mengisi formulir isian;</td></tr>
<tr><td></td><td></td><td colspan="2">b. memilih SNI dan/atau ST yang akan diajukan penilaian kesesuaian;</td></tr>
<tr><td></td><td></td><td colspan="2">c. memilih LSPro yang akan melakukan penilaian kesesuaian;</td></tr>
<tr><td></td><td></td><td colspan="2">d. memilih nomor Sertifikat SNI dan mengunggah salinan Sertifikat SNI milik Perusahaan Industri penerima Maklun atau milik Produsen di Luar Negeri penerima Maklun;</td></tr>
<tr><td></td><td></td><td colspan="2">e. menggungah dokumen pendukung lain berupa:</td></tr>
<tr><td></td><td></td><td>apabila penerima Maklun merupakan Perusahaan Industri:</td><td>apabila penerima Maklun merupakan Produsen di Luar Negeri melalui Perwakilan Resmi:</td></tr>
<tr><td></td><td></td><td>1) surat permohonan yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perusahaan Industri;</td><td>1) surat permohonan yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perwakilan Resmi;</td></tr>
<tr><td></td><td></td><td colspan="2">2) Dokumen pemberi Maklun</td></tr>
<tr><td></td><td></td><td colspan="2">a. apabila pemberi maklun merupakan Pelaku Usaha di dalam negeri:</td></tr>
<tr><td></td><td></td><td colspan="2">i. bukti kepemilikan akun SIINas Pelaku Usaha pemberi Maklun;</td></tr>
<tr><td></td><td></td><td colspan="2">ii. Nomor Induk Berusaha (NIB) milik Pelaku Usaha pemberi Maklun;</td></tr>
<tr><td></td><td></td><td colspan="2">iii. salinan akta pendirian perusahaan dan perubahaannya milik Pelaku Usaha pemberi Maklun;</td></tr>
<tr><td></td><td></td><td colspan="2">iv. sertifikat merek Ubin Keramik kelas 19 (sembilan belas) milik Pelaku Usaha pemberi Maklun yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;</td></tr>
</table>

No	KETENTUAN	URAIAN	
		v. perjanjian lisensi untuk membuat/memproduksi Ubin Keramik atas merek 19 (sembilan belas) dari Pelaku Usaha pemberi Maklun kepada Perusahaan Industri penerima Maklun yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;	
		vi. bukti pencatatan perjanjian lisensi merek Ubin Keramik kelas 19 (sembilan belas) dari Pelaku Usaha pemberi Maklun kepada Perusahaan Industri penerima Maklun yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan	
		vii. surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Pelaku Usaha pemberi Maklun untuk tidak mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan Ubin Keramik sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian dan SPPT Kesesuaian.	
		b. apabila pemberi Maklun merupakan pelaku usaha di luar negeri:	
		i. salinan perizinan berusaha milik pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun;	
		ii. sertifikat merek Ubin Keramik kelas 19 (sembilan belas) milik pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;	
		iii. perjanjian lisensi dari pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun kepada:	
		i). Perwakilan Perusahaan untuk menggunakan dan bertanggung jawab atas merek Ubin Keramik kelas 19 (sembilan belas); dan	
		ii). Perusahaan Industri penerima Maklun untuk membuat/memproduksi Ubin Keramik atas merek Ubin Keramik kelas 19 (sembilan belas) yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia	iii). Produsen di Luar Negeri penerima Maklun untuk membuat/memproduksi Ubin Keramik atas merek Ubin Keramik kelas 19 (sembilan belas) yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia
		iv. bukti pencatatan perjanjian lisensi merek Ubin Keramik kelas 19	vii. bukti pencatatan perjanjian lisensi merek Ubin Keramik kelas 19

No	KETENTUAN	URAIAN	
		(sembilan belas) dari pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun kepada Perwakilan Perusahaan dan kepada Perusahaan Industri penerima Maklun yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan	(sembilan belas) dari pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun kepada Perwakilan Perusahaan dan kepada Produsen di Luar Negeri penerima Maklun yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan
		v. dokumen legalitas Perwakilan Perusahaan dari pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun yang berupa:	
		i). salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya;	
		ii). perizinan berusaha;	
		iii). bukti penunjukan Perwakilan Perusahaan dari pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun dalam bentuk akta otentik yang dibuat dihadapan notaris di wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia;	
		iv). surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perwakilan Perusahaan untuk tidak mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan Ubin Keramik sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian dan SPPT Kesesuaian; dan	
		v). bukti memiliki akun SIINas.	
		3) Daftar *lot/batch* Ubin Keramik yang akan di produksi oleh Perusahaan Industri.	3) daftar *lot/batch* produk Ubin Keramik yang akan di kirim (setiap pengapalan) atau *shipment* (*proforma packing list*);
		4) Ilustrasi pembubuhan Tanda SNI atau Tanda Kesesuaian;	
		5) daftar tipe/kategori produk yang mencakup:	
		a. kelompok;	
		b. keadaan permukaan glasir dan/atau tidak berglasir;	
		c. perlakuan sisi (*rectified* dan/atau *nonrectified*);	

No	KETENTUAN	URAIAN
		d. ukuran nominal;
		e. merek;
		f. nomor pos tarif/*harmonized system* (HS) untuk produk impor;
		g. jumlah produk; dan
		h. ilustrasi/foto produk dan/atau kemasan berdasarkan merek.
		6) Dalam hal Perwakilan Resmi dari Produsen di Luar Negeri penerima Maklun tidak berfungsi sebagai Importir, Perwakilan Resmi juga harus mengunggah dokumen legalitas perusahaan Importir berupa:
		a. salinan akta pendirian perusahaan Importir dan perubahannya;
		b. Nomor Induk Berusaha yang berlaku sebagai Angka Pengenal Importir Umum;
		c. bukti penunjukan sebagai Importir dari Perwakilan Resmi dalam bentuk akta otentik yang dibuat dihadapan notaris di wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia.
		3. Kepala Badan melakukan verifikasi atas kebenaran isian formulir dan kelengkapan dokumen yang diunggah oleh Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi.
		4. Dalam hal berdasarkan hasil verifikasi ditemukan ketidaksesuaian, Kepala Badan melalui SIINas meminta Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi untuk melakukan klarifikasi dan/atau melengkapi dokumen.

No	KETENTUAN	URAIAN
		5. Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi harus melakukan klarifikasi dan/atau melengkapi dokumen paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak tanggal permintaan dari Kepala Badan.
		6. Dalam hal Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi tidak menyampaikan klarifikasi dan/atau tidak melengkapi dokumen sampai dengan batas waktu yang ditentukan, pengajuan permohonan penerbitan Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian dinyatakan batal.
		7. Dalam hal isian formulir dan kelengkapan dokumen permohonan penerbitan Sertifikat SNI atau Sertifikat Kesesuaian dinyatakan telah sesuai dan lengkap, Kepala Badan melalui SIINas meneruskan kepada LSPro.
		8. Dalam hal LSPro membutuhkan dokumen tambahan terkait penilaian kesesuaian, Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi harus melengkapi dan menyampaikannya kepada LSPro.
		Catatan: A. Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud pada angka 2 huruf d adalah Sertifikat SNI yang: 1. diterbitkan dengan sistem sertifikasi tipe 5; 2. diterbitkan oleh LSPro yang ditunjuk oleh Menteri; 3. belum berakhir masa berlakunya atau tidak sedang dibekukan; dan 4. tercantum merek milik Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri penerima Maklun. B. Dokumen sebagaimana dimaksud pada angka 2, huruf e, angka 2), huruf b), huruf i harus diunggah sebanyak 2 (dua) salinan dengan ketentuan: 1. 1 (satu) salinan asli yang dilegalisasi oleh pejabat diplomatik di bidang perindustrian/ekonomi atau perwakilan konsuler Indonesia di negara setempat; dan 2. 1 (satu) salinan terjemahan dalam bahasa Indonesia yang diterjemahkan oleh penerjemah tersumpah. C. Dalam melakukan legalisasi dokumen, pejabat diplomatik di bidang perindustrian/ekonomi atau perwakilan konsuler Indonesia di negara setempat sebagaimana dimaksud pada huruf B angka 1 dapat melakukan verifikasi kebenaran dokumen yang akan dilegalisasi. D. Perwakilan Perusahaan sebagaimana dimaksud pada angka 2, huruf e, angka 2), huruf b), huruf v, hanya dapat mewakili 1 (satu) pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun dan Pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun hanya dapat menunjuk 1 (satu) Perwakilan Perusahaan. E. Dalam hal penerima Maklun adalah Produsen di Luar Negeri, maka pelaksanaan impor Ubin Keramik harus dilakukan oleh Perwakilan Resmi dari Produsen di Luar Negeri penerima Maklun.

No	KETENTUAN	URAIAN
		F. Dalam hal Perwakilan Resmi tidak berfungsi sebagai Importir, Perwakilan Resmi dapat menunjuk 1 (satu) perusahaan Importir dan Perusahaan Importir hanya dapat ditunjuk oleh 1 (satu) Perwakilan Resmi. G. Bukti kepemilikan akun SIINas dapat berupa tangkapan layar (*screenshot*) pada saat masuk laman SIINas. H. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri melalui Perwakilan Resmi: 1. tidak dapat mengajukan permohonan Sertifikasi ST sebelum memiliki Sertifikat SNI untuk merek yang sama; atau 2. dapat mengajukan permohonan Sertifikat SNI secara bersamaan dengan permohonan Sertifikat ST.
2.	Tinjauan Permohonan	1. Dilakukan jika dokumen permohonan pada tahap seleksi telah lengkap dan benar sesuai persyaratan;
		2. Dilakukan tinjauan terhadap persyaratan administrasi pemohon, jika sudah lengkap maka proses sertifikasi dapat diterima; dan
		3. Penugasan PPC oleh LSPro.
3.	Petugas Pengambil Contoh	1. memiliki kompetensi yang sesuai/sejenis;
		2. merupakan Warga Negara Indonesia yang berdomisili di Indonesia;
		3. lancar berbahasa Indonesia;
		4. memahami peraturan perundang-undangan terkait;
		5. telah diregistrasi oleh Menteri melalui SIINas; dan
		6. terdaftar di LSPro yang memberikan penugasan.
4.	Laboratorium Uji Yang Digunakan	1. Laboratorium uji yang digunakan:
		a. Laboratorium Uji di dalam negeri; atau
		b. Laboratorium Uji di luar negeri.
		2. Laboratorium Uji di dalam negeri harus memenuhi persyaratan:

No	KETENTUAN	URAIAN
		a. telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan ruang lingkup SNI ISO 10545 Ubin Keramik; dan
		b. ditunjuk oleh Menteri Perindustrian dengan ruang lingkup mencakup parameter yang tercantum dalam SNI;
		Catatan: Bahwa yang dimaksud dengan "telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan lingkup SNI ISO 10545 Ubin Keramik" adalah telah terakreditasi untuk sebagian atau seluruh parameter pengujian yang tercantum dalam SNI ISO 10545 Ubin Keramik.
		3. Laboratorium Uji di luar negeri harus memiliki kemampuan melakukan pengujian Ubin Keramik sesuai ISO 10545 dan memenuhi persyaratan:
		a. telah diakreditasi dengan ruang lingkup yang sesuai oleh badan akreditasi penandatangan perjanjian saling pengakuan melalui kerja sama akreditasi internasional.
		b. negara tempat Laboratorium Uji berada memiliki perjanjian bilateral atau multilateral di bidang regulasi teknis dengan Pemerintah Republik Indonesia; dan
		c. ditunjuk oleh Menteri.
		4. Petugas Penguji dari Laboratorium Uji di dalam negeri merupakan:
		a. petugas yang memiliki kompetensi pada bidangnya;
		b. merupakan Warga Negara Indonesia yang berdomisili di Indonesia;
		c. lancar berbahasa Indonesia;
		d. memahami peraturan perundang-undangan; dan
		e. terdaftar di Laboratorium Uji yang memberikan penugasan.
TAHAP II. DETERMINASI		
1.	Pengambilan Contoh	1. Dilakukan jika dokumen pada tahap seleksi telah lengkap dan benar sesuai persyaratan.
		2. PPC membuat rencana pengambilan contoh berdasarkan pengelompokan produk yang disetujui oleh LSPro;
		3. Contoh uji wajib dilengkapi dengan Berita Acara Pengambilan Contoh (BAPC) dan Label Contoh Uji (LCU);
		4. Pengambilan contoh dilakukan secara acak pada titik akhir aliran produksi atau gudang, dengan ketentuan:
		a. untuk produksi dalam negeri, diambil dari *lot/batch* produksi di lokasi Perusahaan Industri.

No	KETENTUAN	URAIAN
		Setiap *lot/batch* hasil produksi Ubin Keramik di dalam negeri yang merupakan total jumlah produksi sesuai dengan pemesanan *(plan purchase order)* Maklun produk Ubin Keramik.
		b. untuk produk impor, diambil dari *lot/batch* produksi di lokasi Produsen di Luar Negeri. Setiap *lot/batch* hasil produksi Ubin Keramik di luar negeri yang merupakan total jumlah produk sesuai dengan pemesanan Maklun dan yang akan di impor pada setiap pengapalan (*shipment*).
		5. Ketentuan jumlah pengambilan contoh dalam rangka sertifikasi lebih lanjut sesuai dengan "Huruf E Ketentuan Contoh Uji angka 2" dalam Skema Sertifikasi Produk Ubin Keramik ini.
		6. Contoh yang telah diambil harus dikemas, diberi label contoh uji, dan disegel.
		Catatan: A. Bagian untuk arsip diberi pelabelan dan disimpan di lokasi Perusahaan Industri Ubin Keramik atau Produsen di Luar Negeri sampai Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian diterbitkan. B. Pelaksanaan pengambilan contoh dilakukan hanya untuk 1 (satu) lokasi setiap permohonan dan tidak diperbolehkan dilakukan secara kontinyu/berkelanjutan untuk lokasi permohonan yang berbeda.
2.	Cara Pengujian/Ketentuan Pengujian	Cara pengujian dilakukan sesuai ketentuan dalam SNI.
3.	Laporan Hasil Uji	Laporan hasil uji dilakukan dengan mencantumkan hasil uji serta syarat mutu sesuai dengan ketentuan SNI atau ST Ubin Keramik sesuai cangkupan pada produk.
TAHAP III. TINJAUAN DAN KEPUTUSAN		
1.	Tinjauan Terhadap Laporan Hasil Uji	1. Personil yang melakukan tinjauan terhadap laporan hasil uji wajib memiliki kompetensi terkait produk Ubin Keramik;
		2. Pengkaji (*Reviewer*) melakukan tinjauan terhadap Laporan Hasil Uji;
		3. Tinjauan yang dihasilkan merupakan salah satu bagian utama untuk menetapkan rekomendasi keputusan Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian Ubin Keramik; dan
		4. Ketentuan untuk hasil uji:

No	KETENTUAN	URAIAN
		a. Dalam rangka Sertifikasi SNI
		1) jika hasil uji tidak memenuhi parameter persyaratan SNI, LSPro dapat meminta pengujian ulang dengan persetujuan pemohon terhadap parameter uji yang tidak lulus dari arsip contoh;
		2) jika hasil uji ulang (sesuai angka 1)) tidak memenuhi persyaratan SNI, maka rekomendasi penerbitan sertifikat SNI tidak dapat diberikan, atau rekomendasi penerbitan sertifikat SNI hanya diterbitkan untuk produk yang memenuhi persyaratan SNI (yang telah lulus uji);
		b. Dalam rangka Sertifikasi ST
		1) jika hasil uji tidak memenuhi parameter persyaratan ST Ubin Keramik, LSPro dapat meminta pengujian ulang dengan persetujuan pemohon terhadap parameter uji yang tidak lulus dari arsip contoh;
		2) jika hasil uji ulang (sesuai angka 1)) tidak memenuhi persyaratan ST Ubin Keramik, maka rekomendasi penerbitan sertifikat Kesesuaian tidak dapat diberikan, atau rekomendasi penerbitan sertifikat Kesesuaian hanya diterbitkan untuk produk yang memenuhi persyaratan ST Ubin Keramik (yang telah lulus uji);
		Catatan: Segala interaksi antara Laboratorium Uji dan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri terkait pengujian dan perbaikannya harus melalui LSPro.
2.	Keputusan Sertifikasi	1. Dilakukan sesuai prosedur LSPro, dengan keputusan:
		a. Penerbitan Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian Ubin Keramik; atau
		b. Penolakan penerbitan Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian Ubin Keramik (pernyataan gagal memenuhi persyaratan SNI dan/atau ST Ubin Keramik).
		2. Dalam hal pengajuan Sertifikat Kesesuaian dilakukan secara bersamaan dengan pengajuan Sertifikat SNI, Sertifikat Kesesuaian akan direkomendasikan apabila:
		a. hasil pengujian terhadap SNI dinyatakan memenuhi sesuai persyaratan SNI; dan
		b. hasil pengujian terhadap ST Ubin Keramik dinyatakan memenuhi persyaratan ST Ubin Keramik.

No	KETENTUAN	URAIAN
3.	Penerbitan Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian Ubin Keramik	1. Sebelum LSPro menerbitkan Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian Ubin Keramik, LSPro wajib menyampaikan informasi hasil penilaian kesesuaian kepada Kepala Badan melalui SIINas;
		2. Hasil penilaian kesesuaian sebagaimana dimaksud pada angka 1 paling sedikit berisi:
		a. tanggal pelaksanaan pengambilan contoh;
		b. nama petugas pengambil contoh;
		c. merek;
		d. daftar tipe/kategori produk yang disertifikasi mencakup: kelompok, keadaan permukaan glasir dan/atau tidak berglasir, perlakuan sisi (*rectified* dan/atau *nonrectified*), ukuran nominal, dan merek;
		e. Laboratorium Uji yang digunakan;
		f. konsep Sertifikat SNI atau Sertifikat Kesesuaian yang akan diterbitkan beserta lampirannya;
		g. jumlah produk yang disertifikasi; dan
		h. laporan hasil uji yang meliputi:
		1) nomor dan judul SNI atau ST Ubin Keramik;
		2) tanggal penerimaan contoh uji;
		3) pelaksanaan pengujian;
		4) nomor dan tanggal laporan hasil uji; dan
		5) hasil uji
		3. Kepala Badan melakukan evaluasi terhadap hasil penilaian kesesuaian yang disampaikan oleh LSPro.
		4. Evaluasi sebagaimana dimaksud pada angka 3 meliputi pemeriksaan terhadap proses penilaian kesesuaian yang dilakukan oleh LSPro sesuai dengan ketentuan Peraturan Menteri ini
		5. Dalam melakukan evaluasi, Kepala Badan menugaskan unit kerja yang memiliki tugas dan fungsi perumusan, penerapan dan pemberlakuan standardisasi industri.
		6. Dalam hal berdasarkan hasil evaluasi ditemukan adanya ketidakesuaian, Kepala Badan meminta LSPro untuk memberikan klarifikasi.
		7. Permintaan Kepala Badan disampaikan secara elektronik melalui SIINas.

No	KETENTUAN	URAIAN	
		8. LSPro harus memberikan klarifikasi paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak tanggal permintaan klarifikasi.	
		9. Dalam hal LSPro:	
		a. tidak memberikan klarifikasi sampai dengan batas waktu yang ditentukan; atau	
		b. telah memberikan klarifikasi namun tetap tidak dapat memenuhi ketentuan penilaian kesesuaian yang dipersyaratkan sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini,	
		Kepala Badan tidak memberikan validasi terhadap pelaksanaan penilaian kesesuaian dan permohonan penerbitan Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian dinyatakan gagal.	
		10. Dalam hal:	
		a. berdasarkan laporan hasil evaluasi dinyatakan proses penilaian kesesuaian telah dilaksanakan sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini; atau	
		b. LSPro telah melakukan perbaikan atas ketidaksesuaian,	
		Kepala Badan memberikan validasi terhadap pelaksanaan penilaian kesesuaian oleh LSPro.	
		11. Bukti validasi terhadap pelaksanaan penilaian kesesuaian berupa tanda elektronik.	
		12. Tanda elektonik memuat tautan elektronik ke informasi sertifikat yang terdapat dalam SIINas.	
		13. Tanda elektonik disampaikan kepada LSPRo secara elektronik melalui SIINas.	
		14. Berdasarkan hasil penilaian kesesuaian dan hasil evaluasi, LSPro menerbitkan Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian yang dibubuhi tanda elektronik	
		15. LSPro membubuhkan tanda elektronik pada Sertifikat SNI atau Sertifikat Kesesuaian.	
		16. Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian paling sedikit mencantumkan informsi:	
		Untuk Perusahaan Industri	Untuk Produsen di Luar Negeri
		a. nama dan alamat Perusahaan Industri;	a. nama dan alamat Produsen di Luar Negeri;
		b. nama dan alamat Pelaku Usaha pemberi Maklun atau Perwakilan Perusahaan dari pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun;	b. nama dan alamat Pelaku Usaha pemberi Maklun atau Perwakilan Perusahaan dari pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun;
		c. nomor dan judul SNI dan/atau ST;	c. nomor dan judul SNI dan/atau ST;

No	KETENTUAN	URAIAN	
		d. keterangan bertuliskan sistem sertifikasi SNI ISO 13006:2018 Ubin Keramik tipe 1n atau sistem sertifikasi ST Ubin Keramik tipe 1n;	d. keterangan bertuliskan sistem sertifikasi SNI ISO 13006:2018 Ubin Keramik tipe 1n atau sistem sertifikasi ST Ubin Keramik tipe 1n;
		e. daftar tipe/kategori produk yang disertifikasi mencakup: kelompok, keadaan permukaan glasir dan/atau tidak berglasir, perlakuan sisi (*rectified* dan/atau *nonrectified*), ukuran nominal, dan merek;	e. daftar tipe/kategori produk yang disertifikasi mencakup: kelompok, keadaan permukaan glasir dan/atau tidak berglasir, perlakuan sisi (*rectified* dan/atau *nonrectified*), ukuran nominal, dan merek;
		f. jumlah produk Ubin Keramik yang disertifikasi;	f. jumlah produk Ubin Keramik yang disertifikasi;
		g. tanggal terbit Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian Ubin Keramik.	g. tanggal terbit Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian Ubin Keramik.
			h. nomor *packing list*, tanggal dan nomor *invoice* bagi produk Ubin Keramik asal impor;
			i. nama dan alamat Perwakilan Resmi dari Produsen di Luar Negeri penerima Maklun;
			j. alamat gudang Perwakilan Resmi; dan
			k. nama dan alamat perusahaan Importir dalam hal Perwakilan Resmi tidak berfungsi sebagai Importir.

No	KETENTUAN	URAIAN
		17. Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian berlaku untuk produk Ubin Keramik dengan jumlah tertentu sesuai permohonan yang diajukan untuk disertifikasi berdasarkan *lot/batch* produksi. Setiap *lot/batch* hasil produksi Ubin Keramik di dalam negeri yang merupakan total jumlah produksi sesuai dengan pemesanan *(plan purchase order)* Maklun produk Ubin Keramik; atau Setiap *lot/batch* hasil produksi Ubin Keramik di luar negeri yang merupakan total jumlah produk sesuai dengan pemesanan Maklun dan yang akan di impor pada setiap pengapalan (*shipment*).
		18. Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian hanya berlaku untuk 1 (satu) merek.
		19. Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian diterbitkan untuk setiap 1 (satu) pemberi Maklun.
		20. Dalam 1 (satu) Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian Ubin Keramik hanya dapat diterbitkan dengan mencantumkan:
		a. 1 (satu) Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri yang dilengkapi dengan alamat lokasi;
		b. 1 (satu) Perwakilan Resmi bagi Ubin Keramik yang di produksi di luar negeri;
		c. 1 (satu) importir jika Perwakilan Resmi tidak berfungsi sebagai importir;
		d. 1 (satu) Pelaku Usaha atau pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun; dan
		e. 1 (satu) Perwakilan Perusahaan dilengkapi dengan alamat lokasi apabila pemberi Maklun merupakan pelaku usaha di luar negeri.
		21. Pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun hanya dapat menunjuk 1 (satu) Perwakilan Perusahaan dan Perwakilan Perusahaan hanya dapat mewakili 1 (satu) pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun.
		Catatan: A. Perwakilan Resmi harus menguasai gudang di kabupaten/kota yang sama atau kabupaten/kota terdekat dengan tempat kedudukan Perwakilan Resmi; B. Dalam hal Perwakilan Resmi memiliki lebih dari 1 (satu) lokasi, Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud huruf A hanya dapat menggunakan 1 (satu) alamat utama/alamat kantor atau korespondensi yang tertuang didalam dokumen perizinan berusaha.

No	KETENTUAN	URAIAN
TAHAP IV. LISENSI		
1.	Penerbitan Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) Sni Dan/Atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) Kesesuaian	1. Ubin Keramik yang telah memenuhi ketentuan SNI dan akan dibubuhi tanda SNI dan tanda elektronik harus memiliki persetujuan penggunaan Tanda SNI dari Kepala Badan.
		2. Persetujuan penggunaan Tanda SNI diberikan dalam bentuk SPPT SNI.
		3. Ubin Keramik yang telah memenuhi ketentuan ST dan akan dibubuhi Tanda Kesesuaian dan tanda elektronik harus memiliki persetujuan penggunaan Tanda Kesesuaian dari Kepala Badan.
		4. Persetujuan penggunaan Tanda Kesesuaian diberikan dalam bentuk SPPT Kesesuaian.
		5. Pengajuan permohonan penerbitan SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian disampaikan kepada Kepala Badan secara elektronik melalui SIINas oleh:
		a. Pelaku Usaha pemberi Maklun; atau
		b. Perwakilan Perusahaan dari pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun.
		6. Dalam mengajukan permohonan penerbitan SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian Ubin Keramik, Pelaku Usaha Pemberi Maklun atau Perwakilan Perusahaan dari pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun harus:
		a. menginput data dengan mengisi formulir isian pada laman SIINas; dan
		b. mengunggah dokumen pendukung yang diperlukan:
		1) Dalam hal penerima Maklun adalah Perusahaan Industri, berupa bukti jumlah produk yang akan diproduksi dalam rangka Maklun dan realisasi produk yang telah diproduksi dalam rangka Maklun; atau
		2) Dalam hal penerima Maklun adalah Produsen di Luar Negeri, berupa bukti jumlah produk yang akan diproduksi dalam rangka Maklun dan realisasi importasi yang telah dilakukan dalam rangka Maklun.
		7. Dokumen realisasi produksi atau realisasi importasi dikecualikan bagi Pelaku Usaha Pemberi Maklun atau Perwakilan Perusahaan yang baru mengajukan permohonan penerbitan SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian untuk pertama kali.

No	KETENTUAN	URAIAN
		8. Kepala Badan melakukan evaluasi atas permohonan penerbitan SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian.
		9. Dalam melakukan evaluasi Kepala Badan membentuk tim.
		10. Tim paling sedikit terdiri atas unsur:
		a. Badan; dan
		b. direktorat jenderal di lingkungan Kementerian Perindustrian yang mempunyai tugas melakukan pembinaan terhadap industri Ubin Keramik.
		11. Dalam melaksanakan evaluasi, tim melakukan:
		a. pemeriksaan atas kebenaran isian formulir dengan dokumen pendukung; dan
		b. penilaian kelayakan penggunaan Tanda SNI dan/atau Tanda Kesesuaian yang diajukan.
		12. Dalam hal:
		a. ditemukan ketidaksesuaian antar isian formulir dengan dokumen pendukung; dan/atau
		b. ketidaklayakan antara permintaan penggunaan Tanda SNI dan/atau Tanda Kesesuaian yang diajukan dan dokumen pendukung,
		tim meminta pemohon SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian untuk memberikan klarifikasi.
		13. Pemohon SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian harus memberikan klarifikasi dalam jangka waktu paling lama 3 (tiga) hari kerja terhitung sejak disampaikannya permintaan klarifikasi.
		14. Tim menyampaikan laporan hasil evaluasi kepada Kepala Badan paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak diterima permohonan penerbitan SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian.
		15. Dalam hal berdasarkan laporan hasil evaluasi dinyatakan Pelaku Usaha Pemberi Maklun atau Perwakilan Perusahaan:
		a. tidak memberikan klarifikasi sampai dengan batas waktu yang ditentukan; atau
		b. tidak melakukan perbaikan atas ketidaksesuaian dan/atau ketidaklayakan permohonan persetujuan penggunaan Tanda SNI dan/atau Tanda Kesesuaian,
		Kepala Badan menolak permohonan persetujuan penggunaan Tanda SNI dan/atau Tanda Kesesuaian.
		16. Penolakan permohonan persetujuan penggunaan Tanda SNI dan/atau Tanda Kesesuaian disampaikan melalui SIINas.
		17. Dalam hal berdasarkan laporan hasil evaluasi:

No	KETENTUAN	URAIAN
		a. permohonan persetujuan penggunaan Tanda SNI dan/atau Tanda Kesesuaian dinyatakan telah sesuai dan lengkap; atau
		b. pemohon SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian telah melakukan perbaikan atas ketidaksesuaian dan/atau ketidaklayakan,
		Kepala Badan menerbitkan SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak diterimanya laporan hasil evaluasi dari tim.
		18. Penerbitan SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian disertai dengan tanda elektronik.
		19. Tanda elektronik memuat tautan elektronik yang berisi:
		a. informasi Sertifikat SNI atau Sertifikat Kesesuaian;
		b. informasi produk; dan
		c. jumlah produk yang disertifikasi.
		20. SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian serta tanda elektronik disampaikan melalui SIINas.
		21. Pelaku Usaha pemberi Maklun atau Perwakilan Perusahaan yang telah:
		a. memiliki SPPT SNI wajib membubuhkan Tanda SNI serta tanda elektronik; atau
		b. memiliki SPPT Kesesuaian wajib membubuhkan Tanda Kesesuaian serta tanda elektronik,
		pada setiap produk Ubin Keramik atau pada kemasan terkecil dari produk Ubin Keramik.
		22. Bentuk Tanda SNI atau Tanda Kesesuaian serta contoh tanda elektronik tercantum dalam Lampiran II huruf D Skema Sertikasi Produk Ubin Keramik yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.

2. Sistem Sertifikasi Tipe 5
Penerbitan Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian berdasarkan sistem sertifikasi tipe 5 hanya dapat diterbitkan untuk Merek Milik Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri dan/atau dalam hal terdapat Kerja Sama Merek, dengan tahapan sebagai berikut:

No	KETENTUAN	URAIAN	
TAHAP I. SELEKSI			
1.	Permohonan	1. Dilakukan secara elektronik melalui SIINas.	
		2. Pada laman SIINas, Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri melalui Perwakilan Resmi harus:	
		a. menginput data dengan mengisi formulir isian;	
		b. memilih SNI dan/atau ST yang akan diajukan penilaian kesesuaian;	
		c. memilih LSPro yang akan melakukan penilaian kesesuaian;	
		d. mengunggah bukti kepemilikan merek berupa sertifikat merek Ubin Keramik kelas 19 (sembilan belas) yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan	
		e. menggungah dokumen pendukung lain berupa:	
		Untuk Perusahaan Industri	Untuk Produsen di Luar Negeri melalui Perwakilan Resmi
		1) surat permohonan yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perusahaan Industri;	1) surat permohonan yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perwakilan Resmi;
		2) salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya;	2) salinan akta pendirian Produsen di Luar Negeri dan perubahannya;
		3) perizinan berusaha dengan lingkup kegiatan usaha Industri barang tahan api dari tanah liat/keramik lainnya dengan lingkup KBLI 23919, industri bahan bangunan dari tanah liat/keramik bukan batu bata dan	3) perizinan berusaha dengan ruang lingkup kegiatan usaha Industri Ubin Keramik atau surat keterangan dari otoritas yang berwenang di negara setempat;

No	KETENTUAN	URAIAN	
		genteng dengan lingkup KBLI 23929 dan/atau industri barang tanah liat/keramik dan porselen lainnya bukan bahan bangunan dengan lingkup KBLI 23939;	
		4) salinan sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015;	4) sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015;
		5) surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perusahaan Industri yang menyatakan tidak akan mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan Ubin Keramik sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian dan SPPT Kesesuaian;	5) surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perwakilan Resmi yang menyatakan tidak akan mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan Ubin Keramik sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian dan SPPT Kesesuaian;
		6) diagram alir proses produksi;	6) diagram alir proses produksi;
		7) daftar produksi tipe/kategori produk Ubin Keramik yang akan disertifikasi mencakup:	7) daftar produksi tipe/kategori produk Ubin Keramik yang akan disertifikasi mencakup:
		a. kelompok;	a. kelompok;
		b. keadaan permukaan glasir dan/atau tidak berglasir;	b. keadaan permukaan glasir dan/atau tidak berglasir;
		c. perlakuan sisi (*rectified* dan/atau *nonrectified*);	c. perlakuan sisi (*rectified* dan/atau *nonrectified*);
		d. ukuran nominal;	d. ukuran nominal;
		e. merek; dan	e. merek;
		f. ilustrasi/foto produk dan/atau kemasan berdasarkan merek.	f. kode pos tarif/HS Code untuk produk impor; dan

No	KETENTUAN	URAIAN	
			g. ilustrasi/foto produk dan/atau kemasan berdasarkan merek.
		8) daftar fasilitas produksi paling sedikit berupa mesin untuk melakukan:	8) daftar fasilitas produksi paling sedikit berupa mesin untuk melakukan:
		a) proses pembentukan dan pembakaran; dan	a) proses pembentukan dan pembakaran; dan
		b) pembuatan serbuk/bubuk (*powder*) bagi Perusahaan Industri yang dalam proses produksi Ubin Keramik dilakukan melalui proses pemadatan/pencetakan (*press*)	b) pembuatan serbuk/bubuk (*powder*) bagi Produsen di Luar Negeri yang dalam proses produksi Ubin Keramik dilakukan melalui proses pemadatan/pencetakan (*press*)
		9) daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir;	9) daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir; dan
		10) ilustrasi pembubuhan Tanda SNI dan/atau Tanda Kesesuaian;	10) ilustrasi pembubuhan Tanda SNI dan/atau Tanda Kesesuaian;
		11) daftar informasi terdokumentasi sesuai ISO 9001:2015	11) daftar informasi terdokumentasi sesuai ISO 9001:2015;
		12) struktur organisasi; dan	12) struktur organisasi;
		13) proses bisnis.	13) proses bisnis; dan
			14) dokumen legalitas persyaratan Perwakilan Resmi yang berupa:
			a) salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya;
			b) Perizinan berusaha sebagai legalitas operasional/komersial dengan bidang usaha perdagangan Ubin Keramik dengan lingkup

No	KETENTUAN	URAIAN	
			KBLI 46633, 47523, 46635 dan/atau 47525;
			c) bukti penunjukan Perwakilan Resmi dari Produsen di Luar Negeri dalam bentuk akta otentik yang dibuat dihadapan notaris di wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia;
			d) perjanjian lisensi merek Ubin Keramik (kelas 19) dari Produsen di Luar Negeri sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Resmi untuk menggunakan dan bertanggung jawab atas merek Ubin Keramik yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
			e) bukti pencatatan perjanjian lisensi merek Ubin Keramik (kelas 19) yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan
			f) bukti menguasai gudang di kabupaten/kota yang sama atau kabupaten/kota terdekat dengan tempat kedudukan Perwakilan Resmi;
			15) Dalam hal Perwakilan Resmi tidak berfungsi sebagai Importir,

No	KETENTUAN	URAIAN	
			Perwakilan Resmi juga harus mengunggah dokumen legalitas perusahaan Importir berupa:
			a) salinan akta pendirian perusahaan Importir dan perubahannya;
			b) Nomor Induk Berusaha yang berlaku sebagai Angka Pengenal Importir Umum;
			c) bukti penunjukan sebagai Importir dari Perwakilan Resmi dalam bentuk akta otentik yang dibuat dihadapan notaris di wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia.
		3. Dalam hal permohonan penerbitan Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian dilakukan oleh Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri dalam rangka Kerja Sama Merek, Perusahaan Industri penerima Kerja Sama Merek atau Produsen di Luar Negeri penerima Kerja Sama Merek melalui Perwakilan Resmi juga harus mengunggah dokumen lain yang diperlukan:	
		a. apabila pemberi Kerja Sama Merek merupakan Perusahaan Industri berupa:	b. apabila pemberi Kerja Sama Merek merupakan Produsen di Luar Negeri berupa:
		1) salinan akta pendirian perusahaan dan/atau perubahaannya milik pemberi Kerja Sama Merek	1) salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya milik pemberi Kerja Sama Merek;
		2) perizinan berusaha dengan lingkup kegiatan usaha Industri barang tahan api dari tanah liat/keramik lainnya dengan lingkup KBLI 23919, industri bahan bangunan dari tanah liat/keramik bukan batu bata dan genteng dengan lingkup KBLI 23929	2) perizinan berusaha milik pemberi Kerja Sama Merek dengan ruang lingkup kegiatan usaha Industri Ubin Keramik atau surat keterangan dari otoritas yang berwenang di negara setempat;

No	KETENTUAN	URAIAN	
		dan/atau industri barang tanah liat/keramik dan porselen lainnya bukan bahan bangunan dengan lingkup KBLI 23939 milik pemberi Kerja Sama Merek;	
		3) Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian dengan sistem sertifikasi tipe 5 milik pemberi Kerja Sama Merek dengan merek yang akan dikerjasamakan tercantum dalam Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian;	3) Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian dengan sistem sertifikasi tipe 5 (lima) milik pemberi Kerja Sama Merek yang masih berlaku dengan merek yang akan dikerjasamakan tercantum dalam Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian;
		4) perjanjian lisensi merek Ubin Keramik kelas 19 (sembilan belas) untuk membuat/memproduksi Ubin Keramik dari pemberi Kerja Sama Merek kepada penerima Kerja Sama Merek yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;	4) perjanjian lisensi untuk membuat/memproduksi Ubin Keramik atas merek merek 19 (sembilan belas) dari Perusahaan Industri pemberi Kerja Sama Merek kepada Produsen di Luar Negeri penerima Kerja Sama Merek yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia Republik Indonesia;
		5) bukti pencatatan perjanjian lisensi merek Ubin Keramik kelas 19 (sembilan belas) dari pemberi Kerja Sama Merek kepada penerima Kerja Sama Merek yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;	5) bukti pencatatan perjanjian lisensi merek Ubin Keramik kelas 19 (sembilan belas) dari pemberi Kerja Sama Merek kepada penerima Kerja Sama Merek yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;

No	KETENTUAN	URAIAN	
		6) surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perusahaan Industri pemberi Kerja Sama Merek untuk tidak mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan Ubin Keramik sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian dan SPPT Kesesuaian; dan	6) surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perwakilan Resmi dari pemberi Kerja Sama Merek untuk tidak mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan Ubin Keramik sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian dan SPPT Kesesuaian
		7) Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian milik Produsen di Luar Negeri penerima Kerja Sama Merek dengan sistem sertifikasi tipe 5 (lima) yang masih berlaku.	7) Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian milik Produsen di Luar Negeri penerima Kerja Sama Merek yang diterbitkan oleh LSPro dengan sistem sertifikasi tipe 5 (lima); dan
			8) Dokumen Perwakilan Resmi dari Produsen di Luar Negeri pemberi Kerja Sama Merek yang berupa:
			a) salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya;
			b) perizinan berusaha sebagai legalitas operasional/ komersial dengan bidang usaha perdagangan Ubin Keramik dengan lingkup KBLI 46633, KBLI 47523, KBLI 46635 dan/atau KBLI 47525;
			c) bukti penunjukan Perwakilan Resmi dari Produsen di Luar Negeri dalam bentuk akta otentik

No	KETENTUAN	URAIAN	
			yang dibuat dihadapan notaris di wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia;
			d) perjanjian lisensi merek Ubin Keramik kelas 19 (sembilan belas) dari Produsen di Luar Negeri sebagai pemilik Merek kepada Perwakilan Resmi untuk menggunakan dan bertanggung jawab atas merek Ubin Keramik yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan
			e) bukti menguasai gudang di kabupaten/kota yang sama atau kabupaten/kota terdekat dengan tempat kedudukan Perwakilan Resmi.
		4. Kepala Badan melakukan verifikasi atas kebenaran isian formulir dan kelengkapan dokumen yang diunggah oleh Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi.	
		5. Dalam hal berdasarkan hasil verifikasi ditemukan ketidaksesuaian, Kepala Badan melalui SIINas meminta Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi untuk melakukan klarifikasi dan/atau melengkapi dokumen.	
		6. Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi harus melakukan klarifikasi dan/atau melengkapi dokumen paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak tanggal permintaan dari Kepala Badan.	
		7. Dalam hal Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi tidak menyampaikan klarifikasi dan/atau tidak melengkapi dokumen sampai dengan batas waktu yang ditentukan, pengajuan permohonan penerbitan Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian dinyatakan batal.	

No	KETENTUAN	URAIAN
		8. Dalam hal isian formulir dan kelengkapan dokumen permohonan penerbitan Sertifikat SNI atau Sertifikat Kesesuaian dinyatakan telah sesuai dan lengkap, Kepala Badan melalui SIINas meneruskan kepada LSPro.
		9. Dalam hal LSPro membutuhkan dokumen tambahan terkait penilaian kesesuaian, Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi harus melengkapi dan menyampaikannya kepada LSPro.
		Catatan: A. Merek milik sendiri (angka 2 huruf d) dibuktikan dengan: 1. pemilik sertifikat merek sama dengan nama Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri; 2. pemilik sertifikat merek tercantum dalam akta pendirian perusahaan (Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri); atau 3. pemilik sertifikat merek dan perusahaan pemohon sertifikat SNI merupakan bagian dari perusahaan multinasional. B. Dalam hal merek dimiliki oleh Perwakilan Resmi, maka perjanjian lisensi sebagaimana dimaksud pada angka 2, huruf e, angka 11), huruf d), dapat digantikan dengan: 1. Sertifikat merek atas nama Perwakilan Resmi; dan 2. Bukti bahwa Produsen di Luar Negeri merupakan milik atau anak perusahaan dari Perwakilan Resmi. C. Dalam hal merek dimiliki oleh Perwakilan Resmi dari Produsen di Luar Negeri pemberi Kerja Sama Merek, maka salinan perjanjian lisensi sebagaimana dimaksud pada angka 3, huruf b, angka 4), dapat digantikan dengan: 1. Untuk penerima Kerja Sama Merek adalah Perusahaan Industri, salinan perjanjian lisensi untuk membuat/memproduksi Ubin Keramik atas merek (kelas 19) dari Perwakilan Resmi Produsen di Luar Negeri pemberi Kerja Sama Merek kepada Perusahaan Industri penerima Kerja Sama Merek yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia Republik Indonesia; atau 2. Untuk penerima Kerja Sama Merek adalah Produsen di Luar Negeri, salinan perjanjian lisensi untuk membuat/memproduksi Ubin Keramik atas merek dari Perwakilan Resmi Produsen di Luar Negeri pemberi Kerja Sama Merek kepada Produsen di Luar Negeri penerima Kerja Sama Merek yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia Republik Indonesia.

No	KETENTUAN	URAIAN
		D. Untuk Perusahaan Industri yang mengajukan permohonan penerbitan Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian: 1. dalam jangka waktu paling lama 1 (satu) tahun setelah tanggal pendaftaran merek di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia Republik Indonesia dan sertifikat merek belum diterbitkan, Perusahaan Industri dapat mengunggah bukti pendaftaran merek sebagai pengganti sertifikat merek sebagaimana dimaksud pada angka 2 huruf d; dan/atau 2. dalam jangka waktu paling lama 1 (satu) tahun setelah tanggal penerbitan perizinan berusaha di bidang industri Ubin Keramik, Perusahaan Industri dapat mengunggah surat pernyataan penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001:2015 sebagai pengganti salinan sertifikat sistem manajemen mutu SNI ISO 9001:2015 sebagaimana dimaksud pada huruf e angka 4). E. Untuk Produsen di Luar Negeri, dokumen sebagaimana dimaksud pada huruf e angka 2), angka 3), dan angka 4) dan/atau untuk pemberi Kerja Sama Merek merupakan Produsen di Luar Negeri, dokumen sebagaimana dimaksud pada huruf angka 3 huruf b angka 1) dan angka 2) harus diunggah sebanyak 2 (dua) salinan dengan ketentuan: 1. 1 (satu) salinan asli yang dilegalisasi oleh pejabat diplomatik di bidang perindustrian/ekonomi atau perwakilan konsuler Indonesia di negara setempat; dan 2. 1 (satu) salinan terjemahan dalam bahasa Indonesia yang diterjemahkan oleh penerjemah tersumpah. F. Sertifikat sistem manajemen mutu harus diterbitkan oleh: 1. lembaga sertifikasi sistem manajemen mutu yang telah diakreditasi oleh KAN; atau 2. lembaga sertifikasi sistem manajemen mutu yang telah diakreditasi oleh badan akreditasi penandatangan perjanjian saling pengakuan melalui kerja sama akreditasi internasional G. Dalam hal Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri yang mengajukan permohonan Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian memiliki lebih dari 1 (satu) unit produksi yang berada pada lokasi berbeda, Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri harus mengajukan permohonan penerbitan Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian untuk setiap lokasi produksi. H. Kerja Sama Merek hanya dapat dilakukan dengan ketentuan sebagai berikut:

No	KETENTUAN	URAIAN
		1. pemberi Kerja Sama Merek telah memiliki Sertifikat SNI yang masih berlaku dan tidak sedang dibekukan untuk mereknya yang akan dilakukan kerjasama; 2. penerima Kerja Sama Merek telah memiliki Sertifikat SNI yang masih berlaku dan tidak sedang dibekukan untuk mereknya sendiri; 3. penerima Kerja Sama Merek harus mendapatkan lisensi untuk membuat/memproduksi Ubin Keramik atas merek milik pemberi Kerja Sama Merek; 4. 1 (satu) Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri pemberi Kerja Sama Merek kepada paling banyak 2 (dua) Perusahaan Industri dan/atau Produsen di Luar Negeri penerima Kerja Sama Merek; dan 5. Merek yang dikerjasamakan paling banyak hanya untuk 3 (tiga) merek. I. Perwakilan Resmi: 1. hanya mewakili 1 (satu) Produsen di Luar Negeri; atau 2. dapat mewakili lebih dari 1 (satu) Produsen di Luar Negeri dalam hal Produsen di Luar Negeri yang diwakili merupakan: a. induk perusahaan dari Perwakilan Resmi dan Produsen di Luar Negeri lainnya yang diwakili; b. anak perusahaan dari induk perusahaan yang sama dengan Perwakilan Resmi dan Produsen di Luar Negeri lainnya yang diwakili; dan/atau c. anak perusahaan dari Perwakilan Resmi. J. Induk perusahaan sebagaimana dimaksud pada huruf J angka 2 huruf a dan huruf b harus: 1. melakukan kegiatan usaha industri Ubin Keramik; dan 2. memiliki saham di anak perusahaan. K. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri melalui Perwakilan Resmi: a. tidak dapat mengajukan permohonan Sertifikasi ST sebelum memiliki Sertifikat SNI untuk merek yang sama; atau b. dapat mengajukan permohonan Sertifikat SNI secara bersamaan dengan permohonan Sertifikat ST.
2.	Sistem Manajemen Mutu Yang Diterapkan	Sistem Manajemen Mutu (SMM) ISO 9001:2015 atau revisinya.

No	KETENTUAN	URAIAN	
3.	Durasi Audit Dan Pengambilan Contoh	Untuk Perusahaan Industri	Untuk Produsen di Luar Negeri
		Jumlah minimal durasi waktu: 1. Audit kecukupan, 1 *Mandays* (orang hari); 2. Audit kesesuaian untuk sertifikasi awal (baru) atau resertifikasi minimal 6 *mandays* (orang hari) dan/atau sesuai dengan prosedur LSPro; 3. pengambilan contoh 1 *Mandays* (orang hari).	Jumlah minimal durasi waktu: 1. Audit kecukupan, 1 *Mandays* (orang hari); 2. Audit kesesuaian untuk sertifikasi awal (baru) atau resertifikasi minimal 8 *mandays* (orang hari) dan/atau sesuai dengan prosedur LSPro; dan 3. pengambilan contoh 1 *Mandays* (orang hari).
		Catatan: A. Durasi audit tersebut di atas tidak termasuk waktu perjalanan dan karantina. B. Jika auditor merangkap sebagai petugas pengambil contoh (PPC), pelaksanaan pengambilan contoh di luar waktu audit. C. Pelaksanaan audit dan/atau pengambilan contoh tidak boleh dilakukan secara berturut-turut, dalam setiap pelaksanaan audit dan/atau pengambilan contoh, auditor atau PPC harus kembali ke tempat kedudukan LSPro yang menugaskan sebelum melakukan audit dan/atau pengambilan contoh berikutnya.	
4.	Personil Auditor, Petugas Pengambil Contoh	1. memiliki kompetensi yang sesuai/sejenis;	
		2. merupakan Warga Negara Indonesia yang berdomisili di Indonesia;	
		3. lancar berbahasa Indonesia;	
		4. memahami ketentuan peraturan perundang-undangan terkait;	
		5. telah di-registrasi oleh Menteri melalui SIINas; dan	
		6. terdaftar di LSPro yang memberikan penugasan.	
5.	Laboratorium Uji Yang Digunakan	1. Laboratorium uji yang digunakan:	

No	KETENTUAN	URAIAN
		a. Laboratorium Uji di dalam negeri; atau
		b. Laboratorium Uji di luar negeri.
		2. Laboratorium Uji di dalam negeri harus memenuhi persyaratan:
		a. telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan ruang lingkup SNI ISO 10545 Ubin Keramik; dan
		b. ditunjuk oleh Menteri Perindustrian dengan ruang lingkup mencakup parameter yang tercantum dalam SNI;
		Catatan: Bahwa yang dimaksud dengan “telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan lingkup SNI ISO 10545 Ubin Keramik” adalah telah terakreditasi untuk sebagian atau seluruh parameter pengujian yang tercantum dalam SNI ISO 10545 Ubin Keramik.
		3. Laboratorium Uji di luar negeri harus memiliki kemampuan melakukan pengujian Ubin Keramik sesuai ISO 10545 dan memenuhi persyaratan:
		a. telah diakreditasi dengan ruang lingkup yang sesuai oleh badan akreditasi penandatangan perjanjian saling pengakuan melalui kerja sama akreditasi internasional
		b. negara tempat Laboratorium Uji berada memiliki perjanjian bilateral atau multilateral di bidang regulasi teknis dengan Pemerintah Republik Indonesia; dan
		c. ditunjuk oleh Menteri.
		4. Petugas Penguji dari Laboratorium Uji di dalam negeri merupakan:
		a. petugas yang memiliki kompetensi pada bidangnya;
		b. merupakan Warga Negara Indonesia yang berdomisili di Indonesia;
		c. lancar berbahasa Indonesia;
		d. memahami peraturan perundang-undangan; dan
		e. terdaftar di Laboratorium Uji yang memberikan penugasan.
TAHAP II : DETERMINASI		
1.	Audit Tahap 1 (Audit Kecukupan)	1. dilakukan jika dokumen pada tahap seleksi telah lengkap dan benar sesuai persyaratan;
		2. dilakukan oleh tim atau perwakilan tim yang akan melaksanakan audit tahap 2 (audit kesesuaian);

No	KETENTUAN	URAIAN
		Dalam hal audit tahap 1 tidak dilakukan oleh perwakilan tim auditor yang akan melaksanakan audit tahap 2 (audit Kesesuaian), maka tim auditor dan LSPro harus dapat memastikan bahwa pemohon telah memenuhi persyaratan dan layak untuk dilakukan audit tahap 2.
		3. melakukan tinjauan dokumen administrasi;
		4. melakukan tinjauan dokumen terkait sistem manajemen mutu yang telah diterjemahkan ke dalam bahasa Indonesia, antara lain:
		a. pedoman mutu;
		b. rencana mutu;
		c. proses bisnis;
		d. diagram alir proses produksi;
		e. daftar informasi terdokumentasi;
		f. laporan audit internal yang terakhir;
		g. laporan rapat tinjauan manajemen yang terakhir;
		h. struktur organisasi;
		i. peta lokasi;
		j. daftar peralatan utama produksi; dan
		k. daftar peralatan uji,
		yang disediakan oleh pemohon (Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri melalui Perwakilan Resmi) untuk menentukan kesiapan penilaian kesesuaian di lapangan.
		5. Memastikan kebenaran dan kesesuaian dokumen dan daftar informasi terdokumentasi yang disampaikan oleh pemohon (Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri melalui Perwakilan Resmi);
		6. Memastikan dan memverifikasi pemenuhan persyaratan fasilitas proses produksi yang meliputi peralatan produksi dan peralatan uji (pengendalian mutu) yang dimiliki. (bagi Produsen luar negeri, wajib diterjemahkan ke dalam bahasa Indonesia);
2.	Audit Tahap 2 (Audit Kesesuaian)	1. Audit tahap 2 (audit kesesuaian) dilakukan jika telah memenuhi persyaratan audit tahap 1;

No	KETENTUAN	URAIAN
		2. Ketua tim harus memastikan rencana audit (*audit plan*) dan rencana pengambilan contoh (*sampling plan*) yang disiapkan oleh PPC sesuai dengan SNI dan/atau ST Ubin Keramik yang diajukan;
		3. Auditor harus memiliki kompetensi yang sesuai dengan ruang lingkup Ubin Keramik dan ruang lingkup lain sesuai keperluan audit. Dalam hal audit dilakukan oleh kelompok (tim), maka paling sedikit 1 (satu) orang dari kelompok (tim) auditor memiliki kompetensi yang sesuai dengan ruang lingkup Ubin Keramik;
		4. Audit untuk proses produksi dan pengendalian mutu harus dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi produk Ubin Keramik.
3.	Lingkup Yang Diaudit	1. Pada sertifikasi awal atau sertifikasi ulang (resertifikasi), audit Sistem Manajemen Mutu (SMM) dilakukan pada seluruh elemen sistem fungsi organisasi;
		2. Audit dilakukan pada proses produksi dan pengendalian mutu produk melalui penyaksian pengujian dengan peralatan uji yang dimiliki oleh Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri.
		3. Audit dilaksanakan pada saat proses produksi sedang berjalan dan bisa diwakili oleh salah satu Tipe/Kategori produk sesuai produk yang diajukan Sertifikasi SNI atau Sertifikasi Kesesuaian.
		4. Audit proses produksi: Konsistensi produk yang diajukan untuk sertifikasi harus diperiksa di lokasi produksi. Penilaian audit proses produksi dilakukan untuk memverifikasi:
		a. Fasilitas, peralatan, personil, dan prosedur yang digunakan pada proses produksi;
		b. Kemampuan dan kompetensi untuk memantau, mengukur, dan menguji produk sebelum dan setelah produksi;
		c. Pengambilan contoh dan pengujian yang dilakukan oleh pabrik untuk memelihara konsistensi produk sehingga dapat menjamin kesesuaian persyaratan produk;
		d. Pengendalian proses produksi sesuai dengan tahapan proses/parameter yang mengacu pada Huruf F dalam dokumen Skema Sertifikasi Produk Ubin Keramik ini;
		e. Kemampuan pabrik untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai;

No	KETENTUAN	URAIAN
		f. tim audit melakukan verifikasi fasilitas kemampuan produksi (termasuk kapasitas produksi per jenis produk) untuk memastikan kemampuan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri dalam menghasilkan produk yang dimohonkan.
4.	Titik Kritis Yang Perlu Diperhatikan Pada Saat Audit	1. Inspeksi barang masuk bahan baku utama;
		2. Proses produksi dan peralatannya sesuai dengan parameter yang tercantum dalam SNI atau ST Ubin Keramik untuk masing-masing produk, sesuai dengan Tabel F dalam Skema Sertifikasi Produk Ubin Keramik ini;
		3. Kemampuan dan kompetensi untuk memantau, mengukur dan menguji produk sebelum dan setelah produksi;
		4. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri harus memiliki paling sedikit peralatan dan fasilitas produksi untuk melakukan proses pembentukan dan pembakaran. Dalam hal kegiatan usaha Industri ubin keramik dilakukan melalui proses pemadatan/pencetakan (*press*), selain keharusan memiliki peralatan produksi sebagaimana dimaksud di atas, Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri harus memiliki mesin untuk melakukan pembuatan *powder*/bubuk.
		5. Kalibrasi alat uji;
		6. Inspeksi dalam proses produksi (*in process QC*);
		7. Inspeksi barang keluar (*outgoing QC*); dan
		8. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri wajib memiliki peralatan serta melakukan pengkuruan:
		a. panjang dan lebar;
		b. ketebalan;
		c. kelurusan sisi;
		d. kesikuan;
		e. kerataan;
		f. kaki belakang (jika ditentukan);
		g. mutu permukaan;

No	KETENTUAN	URAIAN
		h. sifat-sifat fisik; dan
		i. sifat kimia;
		9. Penandaan.
5.	Kategori Ketidaksesuaian	1. Mayor apabila:
		a. ketidaksesuaian terkait langsung dengan mutu produk Ubin Keramik sehingga mengakibatkan ketidaksesuaian terhadap SNI atau ST Ubin Keramik, diberikan waktu perbaikan sesuai kesepakatan antara LSPro dengan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri paling lama 6 (enam) bulan, berdasarkan alasan yang dapat diterima; dan/atau
		b. ketidaksesuaian terkait dengan SMM, diberikan waktu perbaikan maksimal 1 (satu) bulan disertai dengan analisa penyebab ketidaksesuaian.
		2. Minor apabila:
		terdapat ketidak-konsistenan dalam menerapkan SMM, maka Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri menyampaikan tindakan perbaikan dan diberi waktu paling lama 2 (dua) bulan disertai dengan analisa penyebab ketidaksesuaian.
6.	Pengambilan Contoh	1. PPC membuat rencana pengambilan contoh untuk diajukan dan disetujui oleh Ketua Tim Auditor;
		2. Contoh uji dilengkapi dengan Berita Acara Pengambilan Contoh (BAPC) dan Label Contoh Uji (LCU);
		3. Pengambilan contoh produk Ubin Keramik dilakukan di titik akhir aliran produksi atau gudang dari Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri.
		4. Contoh uji diambil secara acak setelah dilakukan pengelompokan;
		5. Ketentuan pengelompokan dan jumlah pengambilan contoh dalam rangka sertifikasi awal, surveilen atau sertifikasi ulang diatur sesuai dengan “Huruf E Ketentuan Contoh Uji” dalam Skema Sertifikasi Produk Ubin Keramik ini; dan
		6. Contoh yang telah diambil harus dikemas, diberi label contoh uji, dan disegel;
		Catatan: Bagian untuk arsip diberi pelabelan dan disimpan di tempat Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri hingga sertifikat SNI atau sertifikat Kesesuaian telah diterbitkan.

No	KETENTUAN	URAIAN
7.	Cara Pengujian	Cara pengujian dilakukan sesuai ketentuan dalam SNI.
8.	Laporan Hasil Uji	Laporan hasil uji dilakukan dengan mencantumkan hasil uji serta syarat mutu sesuai dengan ketentuan SNI atau ST Ubin Keramik sesuai cangkupan pada produk.
TAHAP III. TINJAUAN DAN KEPUTUSAN		
1.	Tinjauan Terhadap Laporan Audit Dan Laporan Hasil Uji	1. Personil yang melakukan tinjauan terhadap Laporan Audit dan Laporan Hasil Uji memiliki kompetensi terkait produk Ubin Keramik;
		2. Pengkaji (*Reviewer*) melakukan tinjauan laporan audit dan laporan hasil uji;
		3. Tinjauan yang dihasilkan manjadi bahan untuk menetapkan rekomendasi keputusan Sertifikat SNI atau Sertifikat Kesesuaian Ubin Keramik;
		4. Ketentuan untuk hasil uji:
		a. Dalam rangka Sertifikasi SNI
		1) jika hasil uji tidak memenuhi parameter persyaratan SNI, LSPro dapat meminta pengujian ulang dengan persetujuan pemohon terhadap parameter uji yang tidak lulus dari arsip contoh, atau pengambilan contoh ulang dari jenis yang sama untuk dilakukan pengujian terhadap seluruh parameter sesuai persyaratan SNI yang tidak memenuhi;
		2) jika hasil uji ulang (sesuai huruf a angka 1)) tidak memenuhi persyaratan SNI, maka rekomendasi penerbitan sertifikat SNI tidak dapat diberikan, atau rekomendasi penerbitan sertifikat SNI hanya diterbitkan untuk produk yang memenuhi persyaratan SNI (lulus uji);
		b. Dalam rangka Sertifikasi ST
		1) jika hasil uji tidak memenuhi parameter persyaratan ST Ubin Keramik, LSPro dapat meminta pengujian ulang dengan persetujuan pemohon terhadap parameter uji yang tidak lulus dari arsip contoh, atau pengambilan contoh ulang dari jenis yang sama untuk dilakukan pengujian terhadap seluruh parameter sesuai persyaratan ST Ubin Keramik yang tidak memenuhi.

No	KETENTUAN	URAIAN
		2) jika hasil uji ulang (sesuai huruf b angka 1)) tidak memenuhi persyaratan ST Ubin Keramik, maka rekomendasi penerbitan sertifikat Kesesuaian tidak dapat diberikan, atau rekomendasi penerbitan sertifikat Kesesuaian hanya diterbitkan untuk produk yang memenuhi persyaratan ST Ubin Keramik (lulus uji);
		c. pengambilan contoh ulang dilakukan paling banyak 1 (satu) kali;
		d. Pengambilan contoh ulang dilakukan paling lama 30 (tiga puluh) hari kerja sejak Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri menerima pemberitahuan dari LSPro;
		e. Apabila Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri tidak menindaklajuti pemberitahuan (huruf d) tersebut maka produk yang diajukan dalam sertifikasi dinyatakan gagal.
		Catatan: A. jika hasil uji yang diterbitkan oleh Laboratorium Uji dan berdasarkan evaluasi LSPro ditemukan ketidaksesuaian, LSPro menerbitkan laporan ketidaksesuaian kepada Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri; B. berdasarkan ketidaksesuaian tersebut, maka dilakukan pengambilan contoh ulang setelah Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri melakukan tindakan perbaikan. C. Segala interaksi antara Laboratorium Uji dan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri terkait pengujian dan perbaikannya harus melalui LSPro.
2.	Keputusan Sertifikasi	1. Dilakukan sesuai prosedur LSPro, dengan keputusan:
		a. Penerbitan Sertifikat SNI atau Sertifikat Kesesuaian Ubin Keramik; atau
		b. Penolakan penerbitan Sertifikat SNI atau Sertifikat Kesesuaian Ubin Keramik (pernyataan gagal memenuhi persyaratan SNI atau ST Ubin Keramik).
		2. Dalam hal pengajuan Sertifikat Kesesuaian dilakukan secara bersamaan dengan pengajuan Sertifikat SNI, Sertifikat Kesesuaian akan direkomendasikan apabila:
		a. hasil pengujian terhadap SNI dinyatakan memenuhi sesuai persyaratan SNI; dan
		b. hasil pengujian terhadap ST Ubin Keramik dinyatakan memenuhi persyaratan ST Ubin Keramik.

No	KETENTUAN	URAIAN
3.	Penerbitan Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian Ubin Keramik	1. Sebelum LSPro menerbitkan Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian Ubin Keramik, LSPro wajib menyampaikan hasil penilaian kesesuaian kepada Kepala Badan melalui SIINas;
		2. hasil penilaian kesesuaian sebagaimana dimaksud pada angka 1 paling sedikit berisi:
		a. tanggal pelaksanaan audit kecukupan;
		b. tanggal pelaksanaan audit kesesuaian;
		c. nama auditor;
		d. tanggal pelaksanaan pengambilan contoh;
		e. nama petugas pengambil contoh;
		f. ringkasan hasil pelaksanaan audit kecukupan dan kesesuaian;
		g. daftar tipe/kategori produk yang disertifikasi mencakup: kelompok, keadaan permukaan glasir dan/atau tidak berglasir, perlakuan sisi (*rectified* dan/atau *nonrectified*), ukuran nominal, dan merek;
		h. Laboratorium Uji yang digunakan;
		i. konsep Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian yang akan diterbitkan beserta lampirannya; dan
		j. laporan hasil uji yang meliputi:
		1) nomor dan judul SNI atau ST Ubin Keramik;
		2) tanggal penerimaan contoh uji;
		3) pelaksanaan pengujian;
		4) nomor dan tanggal laporan hasil uji; dan
		5) hasil uji
		3. Kepala Badan melakukan evaluasi terhadap hasil penilaian kesesuaian yang disampaikan oleh LSPro.
		4. Dalam melakukan evaluasi, Kepala Badan menugaskan unit kerja yang memiliki tugas dan fungsi perumusan, penerapan dan pemberlakuan .
		5. Dalam hal berdasarkan hasil evaluasi ditemukan adanya ketidakesuaian, Kepala Badan meminta LSPro untuk memberikan klarifikasi.
		6. Permintaan Kepala Badan disampaikan secara elektronik melalui SIINas.

No	KETENTUAN	URAIAN	
		7. LSPro harus memberikan klarifikasi paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak tanggal permintaan klarifikasi.	
		8. Dalam hal LSPro:	
		a. tidak memberikan klarifikasi sampai dengan batas waktu yang ditentukan; atau	
		b. telah memberikan klarifikasi namun tetap tidak dapat memenuhi ketentuan penilaian kesesuaian yang dipersyaratkan sesuai Peraturan Menteri ini,	
		Kepala Badan tidak memberikan validasi terhadap pelaksanaan penilaian kesesuaian dan permohonan penerbitan Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian dinyatakan gagal.	
		9. Dalam hal:	
		a. berdasarkan laporan hasil evaluasi dinyatakan proses penilaian kesesuaian telah dilaksanakan sesuai Peraturan Menteri ini; atau	
		b. LSPro telah melakukan perbaikan atas ketidaksesuaian,	
		Kepala Badan memberikan validasi terhadap pelaksanaan penilaian kesesuaian oleh LSPro.	
		10. Bukti validasi terhadap pelaksanaan penilaian kesesuaian berupa tanda elektronik	
		11. Tanda elektonik memuat tautan elektronik ke informasi sertifikat yang terdapat dalam SIINas.	
		12. Tanda elektonik disampaikan kepada LSPRo secara elektronik melalui SIINas.	
		13. Berdasarkan hasil penilaian kesesuaian dan hasil evaluasi, LSPro menerbitkan Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian.	
		14. Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian harus dibubuhi tanda elektronik	
		15. LSPro membubuhkan tanda elektronik pada Sertifikat SNI atau Sertifikat Kesesuaian.	
		16. Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian paling sedikit mencantumkan informsi:	
		Untuk Perusahaan Industri	Untuk Produsen di Luar Negeri
		a. nama dan alamat Perusahaan Industri;	a. nama dan alamat Produsen di Luar Negeri;
		b. nomor dan judul SNI dan/atau ST;	b. nomor dan judul SNI dan/atau ST;
		c. keterangan bertuliskan sistem sertifikasi SNI ISO 13006:2018 Ubin Keramik tipe 5 atau sistem sertifikasi ST Ubin Keramik tipe 5 (lima);	c. keterangan bertuliskan sistem sertifikasi SNI ISO 13006:2018 Ubin Keramik tipe 5 atau sistem sertifikasi ST Ubin Keramik tipe 5 (lima);

No	KETENTUAN	URAIAN	
		d. daftar tipe/kategori Ubin Keramik yang tersertifikasi, mencakup: kelompok, keadaan permukaan glasir dan/atau tidak berglasir, perlakuan sisi (*rectified* dan/atau *nonrectified*), ukuran nominal, dan merek;	d. daftar tipe/kategori Ubin Keramik yang tersertifikasi, mencakup: kelompok, keadaan permukaan glasir dan/atau tidak berglasir, perlakuan sisi (*rectified* dan/atau *nonrectified*), ukuran nominal, dan merek;
		e. penerapan atau kepemilikan Sertifikat Sistem manajemen mutu SNI ISO 9001:2015;	e. penerapan atau kepemilikan Sertifikat Sistem manajemen mutu SNI ISO 9001:2015;
		f. tanggal terbit Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian; dan	f. tanggal terbit Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian; dan
		g. masa berlaku Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian.	g. masa berlaku Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian;
			h. nama dan alamat Perwakilan Resmi;
			i. alamat gudang Perwakilan Resmi;
			j. nama dan alamat perusahaan Importir jika Perwakilan Resmi tidak berfungsi sebagai importir;
		17. Dalam hal terdapat Kerja Sama Merek, Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian juga harus dilengkapi informasi:	
		a. nama dan alamat Perusahaan Industri pemberi Kerja Sama Merek; atau	
		b. nama dan alamat Perwakilan Resmi dari Produsen di Luar Negeri pemberi Kerja Sama Merek.	
		18. Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian dapat dicantumkan lebih dari 1 (satu) merek Ubin Keramik, dengan ketentuan:	
		a. merek yang dicantumkan adalah merek sendiri yang dimiliki oleh Perusahaan Industri yang mengajukan pernerbitan Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian; atau	
		b. merek yang dicantumkan adalah merek sendiri yang dimiliki oleh Produsen di Luar Negeri yang mengajukan pernerbitan Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian.	

No	KETENTUAN	URAIAN
		19. Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian yang diterbitkan dalam rangka Kerja Sama Merek hanya berlaku untuk paling banyak 3 (tiga) merek.
		20. Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian dalam rangka Kerja Sama Merek, diterbitkan untuk setiap 1 (satu) pemberi Kerja Sama Merek.
		21. Dalam 1 (satu) Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian Ubin Keramik hanya dapat diterbitkan dengan mencantumkan:
		a. 1 (satu) lokasi Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri yang dilengkapi dengan alamat lokasi;
		b. 1 (satu) Perwakilan Resmi bagi Produsen di Luar Negeri/bagi Ubin Keramik yang di produksi di luar negeri);
		c. 1 (satu) Importir jika Perwakilan Resmi tidak berfungsi sebagai Importir;
		d. 1 (satu) Perusahaan Industri pemberi Kerja Sama Merek dilengkapi dengan alamat lokasinya untuk produk Ubin Keramik yang dihasilkan karena Kerja Sama Merek; dan/atau
		e. 1 (satu) Produsen di Luar Negeri pemberi Kerja Sama Merek untuk produk Ubin Keramik yang dihasilkan karena Kerja Sama Merek beserta 1 (satu) Perwakilan Resmi dari Produsen di Luar Negeri pemberi Kerja Sama Merek dilengkapi dengan alamat lokasinya;
		22. Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian berlaku untuk jangka waktu 5 (lima) tahun terhitung sejak tanggal penerbitan Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian;
		Catatan: A. Perwakilan Resmi harus menguasai gudang di kabupaten/kota yang sama atau kabupaten/kota terdekat dengan tempat kedudukan Perwakilan Resmi; B. Dalam hal Perwakilan Resmi memiliki lebih dari 1 (satu) lokasi, Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud huruf A hanya dapat menggunakan 1 (satu) alamat utama/alamat kantor atau korespondensi yang tertuang didalam dokumen perizinan berusaha.
TAHAP IV. LISENSI		
1.	Penerbitan Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) Sni	1. Ubin Keramik yang telah memenuhi ketentuan SNI dan akan dibubuhi tanda SNI dan tanda elektronik harus memiliki persetujuan penggunaan Tanda SNI dari Kepala Badan.

No	KETENTUAN	URAIAN
	Dan/Atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) Kesesuaian	
		2. Persetujuan penggunaan Tanda SNI diberikan dalam bentuk SPPT SNI.
		3. Ubin Keramik yang telah memenuhi ketentuan ST dan akan dibubuhi tanda Kesesuaian dan tanda elektronik harus memiliki persetujuan penggunaan Tanda Kesesuaian dari Kepala Badan.
		4. Persetujuan penggunaan Tanda Kesesuaian diberikan dalam bentuk SPPT Kesesuaian.
		5. Pengajuan permohonan penerbitan SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian disampaikan kepada Kepala Badan secara elektronik melalui SIINas oleh:
		a. Perusahaan Industri untuk mereknya sendiri;
		b. Produsen di Luar Negeri melalui Perwakilan Resmi untuk mereknya sendiri;
		c. Perusahaan Industri pemberi Kerja Sama Merek; atau
		d. Perwakilan Resmi dari Produsen di Luar Negeri pemberi Kerja Sama Merek.
		6. Dalam mengajukan permohonan penerbitan SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian Ubin Keramik untuk merek milik sendiri, Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi harus:
		a. menginput data dengan mengisi formulir isian pada laman SIINas; dan
		b. mengunggah dokumen pendukung yang diperlukan:
		1) untuk Perusahaan Industri berupa bukti kapasitas produksi, tingkat utilisasi, rencana produksi, dan realisasi produksi tahun sebelumnya; atau
		2) untuk Perwakilan Resmi berupa bukti kapasitas produksi Produsen di Luar Negeri, rencana importasi, dan realisasi tahunan importasi terakhir.
		7. Dokumen:
		a. realisasi produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6, huruf b, angka 1); atau
		b. realisasi importasi sebagaimana dimaksud angka 6, huruf b, angka 2),
		dikecualikan bagi Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi yang baru mengajukan permohonan penerbitan SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian untuk pertama kali.
		8. Dalam mengajukan permohonan penerbitan SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian Ubin Keramik dalam hal Kerja Sama Merek, Perusahaan Industri pemberi Kerja Sama Merek atau Perwakilan Resmi dari Produsen di Luar Negeri pemberi Kerja Sama Merek harus:

No	KETENTUAN	URAIAN
		a. menginput data dengan mengisi formulir isian pada laman SIINas; dan
		b. mengunggah dokumen pendukung yang diperlukan:
		1) Dalam hal penerima Kerja Sama Merek adalah Perusahaan Industri, berupa bukti jumlah produk yang akan diproduksi dalam rangka Kerja Sama Merek dan realisasi produk yang telah diproduksi dalam rangka Kerja Sama Merek; atau
		2) Dalam hal penerima Kerja Sama Merek adalah Produsen di Luar Negeri, berupa bukti jumlah produk yang akan diproduksi dalam rangka Kerja Sama Merek dan realisasi importasi yang telah dilakukan dalam rangka Kerja Sama Merek.
		9. Dokumen:
		a. realisasi produksi sebagaimana dimaksud pada angka 8, huruf b. angka 1); atau
		b. realisasi importasi sebagaimana dimaksud angka 8, huruf b, angka 2)
		dikecualikan bagi Perusahaan Industri pemberi Kerja Sama Merek, atau Perwakilan Resmi dari Produsen di Luar Negeri pemberi Kerja Sama Merek yang baru mengajukan permohonan penerbitan SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian untuk pertama kali.
		10. Kepala Badan melakukan evaluasi atas permohonan penerbitan SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian.
		11. Dalam melakukan evaluasi Kepala Badan membentuk tim.
		12. Tim paling sedikit terdiri atas unsur:
		a. Badan; dan
		b. direktorat jenderal di lingkungan Kementerian Perindustrian yang mempunyai tugas melakukan pembinaan terhadap industri Ubin Keramik.
		13. Dalam melaksanakan evaluasi, tim melakukan:
		a. pemeriksaan atas kebenaran isian formulir dengan dokumen pendukung; dan
		b. penilaian kelayakan penggunaan Tanda SNI dan/atau Tanda Kesesuaian yang diajukan.
		14. Dalam hal:
		a. ditemukan ketidaksesuaian antar isian formulir dengan dokumen pendukung; dan/atau
		b. ketidaklayakan antara permintaan penggunaan Tanda SNI dan/atau Tanda Kesesuaian yang diajukan dan dokumen pendukung,
		tim meminta pemohon SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian untuk memberikan klarifikasi.

No	KETENTUAN	URAIAN
		15. Pemohon SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian harus memberikan klarifikasi dalam jangka waktu paling lama 3 (tiga) hari kerja terhitung sejak disampaikannya permintaan klarifikasi.
		16. Tim menyampaikan laporan hasil evaluasi kepada Kepala Badan paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak diterima permohonan penerbitan SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian.
		17. Dalam hal berdasarkan laporan hasil evaluasi dinyatakan Perusahaan Industri, Perwakilan Resmi, pemohon SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian:
		a. tidak memberikan klarifikasi sampai dengan batas waktu yang ditentukan; atau
		b. tidak dapat melakukan perbaikan atas ketidaksesuaian dan/atau ketidaklayakan permohonan persetujuan penggunaan Tanda SNI dan/atau Tanda Kesesuaian,
		Kepala Badan menolak permohonan persetujuan penggunaan Tanda SNI dan/atau Tanda Kesesuaian.
		18. Penolakan permohonan persetujuan penggunaan Tanda SNI dan/atau Tanda Kesesuaian disampaikan melalui SIINas.
		19. Dalam hal berdasarkan laporan hasil evaluasi:
		a. permohonan persetujuan penggunaan Tanda SNI dan/atau Tanda Kesesuaian dinyatakan telah sesuai dan lengkap; atau
		b. pemohon SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian telah melakukan perbaikan atas ketidaksesuaian dan/atau ketidaklayakan,
		20. Kepala Badan menerbitkan SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak diterimanya laporan hasil evaluasi dari tim.
		21. Penerbitan SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian disertai dengan tanda elektronik.
		22. Tanda elektronik memuat tautan elektronik yang berisi:
		a. informasi Sertifikat SNI atau Sertifikat Kesesuaian;
		b. informasi produk; dan
		c. jangka waktu sesuai SPPT SNI yang telah ditetapkan untuk Sertifikat SNI dan/atau jangka waktu sesuai SPPT Kesesuaian yang telah ditetapkan untuk Sertifikat Kesesuaian.
		23. SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian serta tanda elektronik disampaikan melalui SIINas.
		24. Tata cara pengajuan permohonan SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian sebagaimana dimaksud angka 6 sampai dengan angka 23 berlaku pula untuk perpanjangan SPPT SNI dan/atau SPPT Kesesuaian.

No	KETENTUAN	URAIAN
		25. Perusahaan Industri, Perwakilan Resmi, Perusahaan Industri pemberi Kerja Sama Merek, atau Perwakilan Resmi dari Produsen di Luar Negeri pemberi Kerja Sama Merek yang telah:
		a. memiliki SPPT SNI wajib membubuhkan Tanda SNI serta tanda elektronik; atau
		b. memiliki SPPT Kesesuaian wajib membubuhkan Tanda Kesesuaian serta tanda elektronik,
		pada setiap produk Ubin Keramik atau pada kemasan terkecil dari produk Ubin Keramik.
		26. Bentuk Tanda SNI atau Tanda Kesesuaian serta contoh tanda elektronik tercantum dalam Lampiran II huruf D Skema Sertikasi Produk Ubin Keramik.
TAHAP V. SURVEILEN		
1.	Tinjauan Persyaratan Sertifikasi	1. LSPro harus memastikan bahwa:
		a. Persyaratan sertifikasi masih berlaku;
		b. Sistem pengelolaan mutu produk selalu memenuhi persyaratan;
		c. Bagi Perusahaan Industri yang menggunakan surat pernyataan penerapan sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 pada saat sertifikasi awal, harus telah memiliki sertifikat ISO 9001:2015 pada saat pelaksanaan Surveilen kedua.
		2. Kegiatan Surveilen secara berkala dilakukan 1 (satu) kali dalam 1 (satu) tahun.
		3. Kegiatan Surveilen sebagaimana dimaksud pada angka 2 disertai dengan pengambilan contoh untuk pengujian produk.
		4. Bagi Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri yang telah memiliki sertifikat SNI ISO 9001:2015/sertifikat ISO 9001:2015 atau revisinya yang diterbitkan oleh LSSM sebagaimana tercantum dalam catatan huruf F, Tahap I Seleksi, lingkup pelaksanaan audit dapat dilakukan pada elemen kritis.
		Catatan: A. Bagi Perusahaan Industri yang menggunakan bukti pendaftaran merek sebagai pengganti sertifikat merek pada saat sertifikasi awal dan surveilen satu, maka pada saat surveilen kedua harus dipastikan telah memiliki sertifikat merek. B. Bagi Perusahaan Industri yang menggunakan surat pernyataan penerapan sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 sebagai pengganti sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015

No	KETENTUAN	URAIAN	
		pada saat sertifikasi awal dan surveilen satu, maka pada saat surveilen kedua harus dipastikan telah memiliki sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015.	
2.	Durasi Audit Kesesuaian Dan Pengambilan Contoh	Untuk Perusahaan Industri	Untuk Produsen di Luar Negeri
		Jumlah minimal durasi waktu: 1. audit Kesesuaian untuk surveilen minimal 4 *mandays* (orang hari) dan/atau sesuai dengan prosedur LSPro. 2. pengambilan contoh 1 *Mandays* (orang hari).	Jumlah minimal durasi waktu: 1. audit Kesesuaian untuk surveilen minimal 6 *mandays* (orang hari) dan/atau sesuai dengan prosedur LSPro. 2. pengambilan contoh 1 *Mandays* (orang hari).
		Catatan: A. Durasi audit tersebut di atas tidak termasuk waktu perjalanan dan karantina. B. Jika auditor merangkap sebagai petugas pengambil contoh (PPC), pelaksanaan pengambilan contoh di luar waktu audit. C. Pelaksanaan audit dan/atau pengambilan contoh tidak boleh dilakukan secara berturut-turut, dalam setiap pelaksanaan audit dan/atau pengambilan contoh, auditor atau PPC harus kembali ke tempat kedudukan LSPro yang menugaskan sebelum melakukan audit dan/atau pengambilan contoh berikutnya.	
3.	Audit Tahap 2 (Audit Kesesuaian)	1. Audit tahap 2 (audit kesesuaian) dilakukan jika hasil temuan pada audit sebelumnya telah ditutup/terselesaikan;	
		2. Ketua tim harus memastikan rencana audit (*audit plan*) dan rencana pengambilan contoh (*sampling plan*) yang disiapkan oleh PPC sesuai dengan SNI dan/atau ST Ubin Keramik yang diajukan;	
		3. Auditor harus memiliki kompetensi yang sesuai dengan ruang lingkup Ubin Keramik dan ruang lingkup lain sesuai keperluan audit. Dalam hal audit dilakukan oleh kelompok (tim), maka paling sedikit 1 (satu) orang dari kelompok (tim) auditor memiliki kompetensi yang sesuai dengan ruang lingkup Ubin Keramik;	
		4. Audit untuk proses produksi dan pengendalian mutu harus dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi produk Ubin Keramik.	

No	KETENTUAN	URAIAN
4.	Lingkup Yang Diaudit	1. audit Sistem Manajemen Mutu (SMM) pada saat Surveilen dilakukan pada elemen kritis sesuai proses;
		2. audit dilakukan pada proses produksi dan pengendalian mutu produk melalui penyaksian pengujian dengan peralatan uji yang dimiliki oleh Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri.
		3. audit dilakukan pada saat proses produksi sedang berjalan dan bisa diwakili oleh salah satu Tipe/Kategori produk sesuai produk yang diajukan Sertifikasi SNI atau Sertifikasi Kesesuaian.
		4. audit proses produksi: Konsistensi produk yang dihasilkan harus diperiksa di lokasi produksi. Penilaian audit proses produksi dilakukan untuk memverifikasi:
		a. Fasilitas, peralatan, personil, dan prosedur yang digunakan pada proses produksi;
		b. Kemampuan dan kompetensi untuk memantau, mengukur, dan menguji produk sebelum dan setelah produksi;
		c. Pengambilan contoh dan pengujian yang dilakukan oleh pabrik untuk memelihara konsistensi produk sehingga dapat menjamin kesesuaian persyaratan produk;
		d. Pengendalian proses produksi sesuai dengan tahapan proses/parameter yang mengacu pada Huruf F dalam dokumen Skema Sertifikasi Produk Ubin Keramik Ubin Keramik ini;
		e. Kemampuan pabrik untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai;
		f. tim audit melakukan verifikasi fasilitas kemampuan produksi (termasuk kapasitas produksi per jenis produk) untuk memastikan kemampuan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri dalam menghasilkan produk yang dimohonkan.
5.	Titik Kritis Yang Perlu Diperhatikan Pada Saat Audit	1. Inspeksi barang masuk bahan baku utama;
		2. Proses produksi dan peralatannya sesuai dengan parameter yang tercantum dalam SNI atau ST Ubin Keramik untuk masing-masing produk, sesuai dengan Tabel F dalam Skema Sertifikasi Produk Ubin Keramik ini;

No	KETENTUAN	URAIAN
		3. Kemampuan dan kompetensi untuk memantau, mengukur dan menguji produk sebelum dan setelah produksi;
		4. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri harus memiliki paling sedikit peralatan dan fasilitas produksi untuk melakukan proses pembentukan dan pembakaran. Dalam hal kegiatan usaha Industri ubin keramik dilakukan melalui proses *press*, selain keharusan memiliki peralatan produksi sebagaimana dimaksud di atas, Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri harus memiliki mesin untuk melakukan pembuatan *powder*/bubuk.
		5. Kalibrasi alat uji;
		6. Inspeksi dalam proses produksi (*in process QC*);
		7. Inspeksi barang keluar (*outgoing QC*); dan
		8. Penandaan.
6.	Kategori Ketidaksesuaian	1. Mayor apabila:
		a. ketidaksesuaian terkait langsung dengan mutu produk Ubin Keramik sehingga mengakibatkan ketidaksesuaian terhadap SNI atau ST Ubin Keramik, diberikan waktu perbaikan sesuai kesepakatan antara LSPro dengan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri paling lama 6 (enam) bulan, berdasarkan alasan yang dapat diterima; dan/atau
		b. ketidaksesuaian terkait dengan SMM, diberikan waktu perbaikan maksimal 1 (satu) bulan disertai dengan analisa penyebab ketidaksesuaian.
		2. Minor apabila:
		terdapat ketidak-konsistenan dalam menerapkan SMM, maka Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri menyampaikan tindakan perbaikan dan diberi waktu paling lama 2 (dua) bulan disertai dengan analisa penyebab ketidaksesuaian.
7.	Pengambilan Contoh	1. PPC membuat rencana pengambilan contoh untuk diajukan dan disetujui oleh Ketua Tim Auditor;
		2. Contoh uji dilengkapi dengan Berita Acara Pengambilan Contoh (BAPC) dan Label Contoh Uji (LCU);

No	KETENTUAN	URAIAN
		3. Pengambilan contoh dapat dilakukan di pasar, titik akhir aliran produksi atau di Gudang dari Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri. Contoh uji yang diambil pada aliran produksi dapat berbeda dengan yang diambil di pasar atau di gudang;
		4. Contoh uji diambil secara acak setelah dilakukan pengelompokan; Apabila contoh uji diambil di pasar dan secara teknis tidak memungkinkan dilakukan pengacakan, maka contoh uji dapat diambil berdasarkan pengelompokan yang ditemukan di pasar.
		5. Ketentuan jumlah pengambilan contoh dalam rangka sertifikasi awal, surveilen atau sertifikasi ulang diatur sesuai dengan "Huruf E Ketentuan Contoh Uji" dalam Skema Sertifikasi Produk Ubin Keramik ini;
		6. Contoh yang telah diambil harus dikemas, diberi label contoh uji, dan disegel;
		Catatan: A. Bagian untuk arsip diberi pelabelan dan disimpan di tempat Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri sampai keputusan hasil surveilen ditetapkan. B. Dalam hal contoh uji diambil di pasar, terhadap contoh uji yang di jadikan arsip diberikan pelabelan dan dapat di simpan di laboratorium uji tempat melakukan pengujian produk Ubin Keramik.
8.	Cara Pengujian	Cara pengujian dilakukan sesuai ketentuan dalam SNI.
9.	Laporan Hasil Uji	Laporan hasil uji dilakukan dengan mencantumkan hasil uji serta syarat mutu sesuai dengan ketentuan SNI atau ST Ubin Keramik sesuai cangkupan pada produk.
10.	Tinjauan Terhadap Laporan Audit Dan Laporan Hasil Uji	1. Personil yang melakukan tinjauan terhadap Laporan Audit dan Laporan Hasil Uji memiliki kompetensi terkait produk Ubin Keramik;
		2. Pengkaji (*Reviewer*) melakukan tinjauan laporan audit dan laporan hasil uji;
		3. Tinjauan yang dihasilkan manjadi bahan untuk menetapkan rekomendasi keputusan Sertifikat SNI atau Sertifikat Kesesuaian Ubin Keramik;

No	KETENTUAN	URAIAN
		4. Ketentuan untuk hasil uji:
		a. Dalam rangka Sertifikasi SNI
		1) jika hasil uji tidak memenuhi parameter persyaratan SNI, LSPro dapat meminta pengujian ulang dengan persetujuan pemohon terhadap parameter uji yang tidak lulus dari arsip contoh, atau pengambilan contoh ulang dari jenis yang sama untuk dilakukan pengujian terhadap seluruh parameter sesuai persyaratan SNI yang tidak memenuhi;
		2) jika hasil uji ulang (sesuai huruf a angka 1)) tidak memenuhi persyaratan SNI, maka rekomendasi penerbitan sertifikat SNI tidak dapat diberikan, atau rekomendasi penerbitan sertifikat SNI hanya diterbitkan untuk produk yang memenuhi persyaratan SNI (lulus uji);
		b. Dalam rangka Sertifikasi ST
		1) jika hasil uji tidak memenuhi parameter persyaratan ST Ubin Keramik, LSPro dapat meminta pengujian ulang dengan persetujuan pemohon terhadap parameter uji yang tidak lulus dari arsip contoh, atau pengambilan contoh ulang dari jenis yang sama untuk dilakukan pengujian terhadap seluruh parameter sesuai persyaratan ST Ubin Keramik yang tidak memenuhi.
		2) jika hasil uji ulang (sesuai butir b angka 1)) tidak memenuhi persyaratan ST Ubin Keramik, maka rekomendasi penerbitan sertifikat Kesesuaian tidak dapat diberikan, atau rekomendasi penerbitan sertifikat Kesesuaian hanya diterbitkan untuk produk yang memenuhi persyaratan ST Ubin Keramik (lulus uji);
		c. pengambilan contoh ulang dilakukan paling banyak 1 (satu) kali;
		d. Pengambilan contoh ulang dilakukan paling lama 30 (tiga puluh) hari kerja sejak Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri menerima pemberitahuan dari LSPro;
		e. Apabila Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri tidak menindaklajuti pemberitahuan (huruf d) tersebut maka produk yang diajukan dalam sertifikasi dinyatakan gagal.
		Catatan: A. jika hasil uji yang diterbitkan oleh Laboratorium Uji dan berdasarkan evaluasi LSPro ditemukan ketidaksesuaian, LSPro menerbitkan laporan ketidaksesuaian kepada Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri;

No	KETENTUAN	URAIAN
		B. berdasarkan ketidaksesuaian tersebut, maka dilakukan pengambilan contoh ulang setelah Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri melakukan tindakan perbaikan. C. Segala interaksi antara Laboratorium Uji dan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri terkait pengujian dan perbaikannya harus melalui LSPro.
11.	Keputusan Sertifikasi	1. Dilakukan sesuai prosedur LSPro, dengan keputusan:
		a. Sertifikat SNI atau Sertifikat Kesesuaian Ubin Keramik dipertahankan;
		b. Sertifikat SNI atau Sertifikat Kesesuaian Ubin Keramik di bekukan; atau
		c. Sertifikat SNI atau Sertifikat Kesesuaian Ubin Keramik dicabut (tidak dapat dipertahankan).
		2. Dalam hal pelaksanaan surveilen Sertifikat Kesesuaian dilakukan secara bersamaan dengan surveilen Sertifikat SNI, Sertifikat Kesesuaian akan direkomendasikan untuk dipertahankan apabila:
		a. hasil pengujian terhadap SNI dinyatakan memenuhi sesuai persyaratan SNI; dan
		b. hasil pengujian terhadap ST Ubin Keramik dinyatakan memenuhi persyaratan ST Ubin Keramik.

Pembubuhan Tanda SNI dan Tanda Elektronik

1. Tanda SNI atau Tanda Kesesuaian dilakukan dengan menempelkan *sticker* atau label atau hologram atau *printing* pada salah satu permukaan kemasan produk.
2. Tanda elektronik dilakukan dengan menempelkan sticker atau label atau hologram pada salah satu permukaan kemasan produk
3. Dalam 1 (satu) produk tidak boleh terdapat lebih dari 1 (satu) merek.
4. Tanda SNI dan Tanda elektronik atau Tanda Kesesuaian dan Tanda elektronik dilakukan pada setiap kemasan terkecil produk Ubin Keramik.
5. Tanda elektronik harus sesuai dengan Tanda elektronik yang tertera dalam SPPT SNI atau SPPT Kesesuaian.
6. Penandaan untuk produk dalam negeri dilakukan di lokasi Perusahaan Industri (pabrik), dan untuk produk impor dilakukan di lokasi Produsen di Luar Negeri (pabrik) atau di gudang Perwakilan Resmi.
7. Penandaan dilakukan pada tempat yang mudah dibaca dan tidak mudah rusak/hilang.
8. Ketentuan Tanda SNI dan Tanda elektronik atau Tanda Kesesuaian dan Tanda elektronik pada Ubin Keramik sebagaimana butir a disesuaikan dengan bentuk gambar sebagai berikut:
   a) Contoh Tanda SNI dan Tanda elektronik Produk



tanda elektronik

   b) Contoh Tanda Kesesuaian dan Tanda elektronik Produk



tanda elektronik

9. Selain tanda SNI dan tanda elektronik, pada kemasan ditempelkan label pada tempat yang mudah dibaca dan dengan penandaan yang tidak mudah hilang dengan mencantumkan:
   a) Nama Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri;
   b) Nama Perwakilan Resmi dan Nama Importir (untuk produk impor);
   c) Nama Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi dari Produsen di Luar Negeri pemberi Kerja Sama Merek (untuk produk Ubin Keramik hasil Kerja Sama Merek);
   d) Nama Pelaku Usaha atau Perwakilan Perusahaan pemberi Maklun (untuk produk Ubin Keramik hasil Maklun);
   e) Merek/logo;
   f) Tanggal produksi atau tanggal pelaksanaan import (untuk sertifikasi tipe 1n dan/atau tipe 5);
   g) kelompok ubin keramik, keadaan permukaan ubin (berglasir atau tidak berglasir), dan
   h) ukuran dimensi Ubin Keramik.

D. KETENTUAN CONTOH UJI

1. Untuk Merek Sendiri dan Kerjasama Merek
   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 (SNI dan/atau Spesifikasi Teknis)
      2) Kelompok berdasarkan proses pembentukan dan penyerapan air
      3) Keadaan permukaan: berglasir atau tidak berglasir
      4) Perlakuan sisi: rectified dan/atau *nonrectified*
   c. Jumlah contoh uji:
      1) Untuk ukuran luasan di bawah 3,600 cm^2 maka jumlah contoh uji minimal 30 keping.
      2) Untuk ukuran luasan 3,600 cm^2 ke atas maka jumlah contoh uji minimal 20 keping.
   d. Untuk merek sendiri, contoh uji dapat diwakili oleh salah satu merek.
   e. Untuk kerjasama merek, contoh uji diambil setiap merek persertifikat.

2. Untuk Maklun
   a. Contoh diambil oleh PPC dan dibuatkan Berita Acara Pengambilan Contoh, yang diketahui oleh LSPro
   b. Contoh uji diambil setiap merek persertifikat.
   c. Contoh yang diambil berdasarkan:
      1) Kualitas ubin keramik (SNI dan/atau Spesifikasi Teknis)
      2) Kelompok berdasarkan proses pembentukan dan penyerapan air
      3) Keadaan permukaan: berglasir atau tidak berglasir
      4) Perlakuan sisi: rectified dan/atau *nonrectified*
   d. Jumlah contoh uji:
      1) Untuk ukuran luasan di bawah 3,600 cm^2 maka jumlah contoh uji minimal 30 keping.
      2) Untuk ukuran luasan 3,600 cm^2 ke atas maka jumlah contoh uji minimal 20 keping.
   e. Contoh sebagaimana dimaksud huruf d hanya dapat mewakili Ubin Keramik sejenis dengan luas maksimum 20,000 $m^{2,}$ berlaku kelipatannya.
   f. Pengambilan contoh dilakukan untuk jumlah tertentu sesuai jumlah pesanan digudang pabrik (dalam hal penerima maklun adalah Perusahaan Industri dalam negeri).
   g. Pengambilan contoh dilakukan untuk jumlah tertentu setiap pengapalan (*Shipment*) digudang pabrik (dalam hal penerima maklun adalah Produsen di Luar Negeri).
   h. Contoh uji dikirim ke laboratorium uji dan disimpan sebagai arsip di lokasi Perusahaan Industri ubin keramik dengan jumlah seperti tersebut di atas.

E. PENGENDALIAN PROSES PRODUKSI UBIN KERAMIK

Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri harus memiliki peralatan produksi paling sedikit berupa mesin untuk melakukan proses pembentukan dan pembakaran.

Apabila Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri melakukan kegiatan usaha Industri ubin keramik dengan melakukan proses *press*, selain memiliki peralatan produksi sebagaimana dimaksud di atas, Perusahaan Industri atau produsen di luar negeri juga harus memiliki mesin untuk melakukan pembuatan *powder*/bubuk.

Adapun titik kritis pengendalian proses produksi Ubin Keramik adalah sebagai berikut:

No.	Tahapan Proses	Metode	Persyaratan	Frekuensi	Rekaman
	QC *Incoming Raw Material*:				
1	Pemasok	Evaluasi Pemasok	Sesuai Prosedur	Setiap tahun	Harus tersedia
2	Bahan Baku	Pengujian atau *Certificate of Analysisis* (CoA)	Sesuai persyaratan pembelian	Sesuai standar operasi	Harus tersedia
3	Penyiapan bahan baku (*ball mill*): densitas, viskositas, residu	Pengujian	Sesuai standar pabrik		
	QC *in Process*:				
4	*Spray drier ukuran butir, moisture content*	Pengujian	Sesuai standar pabrik	Sesuai standar operasi	Harus tersedia
5	Lini pengglasiran: densitas, viskositas, berat glasir	Pengukuran, Pengujian	Sesuai standar pabrik	Sesuai standar operasi	Harus tersedia
6	Pembakaran: Suhu pembakaran	Pengukuran	Sesuai standar pabrik	Sesuai standar operasi	Harus tersedia
	Pengendalian mutu produk:				
7	Hasil Pembakaran: Kedataran (*planarity*)	Pengamatan	Sesuai SNI ISO 13006:2018 dan/atau Spesifikasi Teknis	Sesuai standar operasi	Harus tersedia
8	Sortir dan *packing:* mutu permukaan	SNI ISO10545-2 atau Standar pabrik	Sesuai SNI ISO 13006:2018 dan/atau	Sesuai standar operasi	Harus tersedia

No.	Tahapan Proses	Metode	Persyaratan	Frekuensi	Rekaman
			Spesifikasi Teknis		
9	Produk akhir kuat patah, dimensi, modulus lentur, penyerapan air*), ketahanan terhadap bahan kimia.	SNI ISO 10545	Sesuai SNI ISO 13006:2018 dan/atau Spesifikasi Teknis	Sesuai standar operasi	Harus tersedia
10	Kompetensi personil produksi dan atau *Quality Control* (QC)	Penilaian kompetensi	Standar kompetensi	Minimal 1 (satu tahun sekali)	Harus tersedia

MENTERI PERINDUSTRIAN
REPUBLIK INDONESIA,

ttd.

AGUS GUMIWANG KARTASASMITA

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

Ikana Yossye Ardianingsih