



PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 24 TAHUN 2026
TENTANG
PERUBAHAN ATAS PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN NOMOR 9
TAHUN 2025 TENTANG PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL INDONESIA
UNTUK BAN SECARA WAJIB

DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA

MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA,

- Menimbang : a. bahwa untuk meningkatkan efektivitas pelaksanaan pemberlakuan standar nasional Indonesia untuk ban secara wajib, perlu menyesuaikan pengaturan pada Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 9 Tahun 2025 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia untuk Ban Secara Wajib;
- b. bahwa berdasarkan pertimbangan sebagaimana dimaksud dalam huruf a, perlu menetapkan Peraturan Menteri Perindustrian tentang Perubahan atas Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 9 Tahun 2025 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia untuk Ban 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) sebagaimana telah diubah dengan Undang-Undang Nomor 61 Tahun 2024 tentang Perubahan atas Undang-Undang Nomor 39 Tahun 2008 tentang Kementerian Negara (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2024 Nomor 225, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 6994);
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 beberapa kali diubah terakhir 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 Nomor 167 Tahun 2024 tentang Kementerian Perindustrian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2024 Nomor 363);
 9. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 45 Tahun 2022 tentang Standardisasi Industri (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2022 Nomor 1120);
 10. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 1 Tahun 2025 tentang Organisasi dan Tata Kerja Kementerian Perindustrian (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2025 Nomor 34);
 11. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 9 Tahun 2025 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia untuk Ban Secara Wajib (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2025 Nomor 62);

MEMUTUSKAN:

Menetapkan : PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN TENTANG PERUBAHAN ATAS PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN NOMOR 9 TAHUN 2025 TENTANG PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL INDONESIA UNTUK BAN SECARA WAJIB.

Pasal I

Beberapa ketentuan dalam Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 9 Tahun 2025 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia untuk Ban secara Wajib (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2025 Nomor 62) diubah sebagai berikut:

1. Ketentuan Pasal 10 diubah sehingga berbunyi sebagai berikut:

Pasal 10

Perusahaan Industri sebagaimana dimaksud dalam Pasal 9 ayat (1) huruf a harus memenuhi persyaratan:

- a. memiliki perizinan berusaha di bidang industri sesuai dengan lingkup KBLI 22111;
- b. memiliki merek sendiri untuk produk Ban dengan kelas merek 12 (dua belas);
- c. memiliki peralatan produksi dengan ketentuan:
 1. untuk Perusahaan Industri ban mobil penumpang paling sedikit berupa:
 - a) peralatan produksi pada proses *material preparation/pre process*;
 - b) peralatan produksi pada proses *building/assembly*; dan
 - c) peralatan produksi pada proses *curing*;
 2. untuk Perusahaan Industri ban truk ringan paling sedikit berupa:
 - a) peralatan produksi pada proses *material preparation/pre process*;
 - b) peralatan produksi pada proses *building/assembly*; dan
 - c) peralatan produksi pada proses *curing*;
 3. untuk Perusahaan Industri ban truk dan bus paling sedikit berupa:
 - a) peralatan produksi pada proses *material preparation/pre process*;
 - b) peralatan produksi pada proses *building/assembly*; dan
 - c) peralatan produksi pada proses *curing*;
 4. untuk Perusahaan Industri ban sepeda motor paling sedikit berupa:
 - a) peralatan produksi pada proses *material preparation/pre process*;
 - b) peralatan produksi pada proses *building/assembly*; dan
 - c) peralatan produksi pada proses *curing*; dan
 5. untuk Perusahaan Industri ban dalam kendaraan bermotor paling sedikit berupa:
 - a) peralatan produksi pada proses *extruding, cutting, and splicing* (pemotongan dan penyambungan *tube*);
 - b) peralatan produksi pada proses *assembly* (pemasangan *valve* pada *tube*); dan
 - c) peralatan produksi pada proses *curing*;

- d. memiliki atau menguasai peralatan uji dengan ketentuan:
 - 1. untuk Perusahaan Industri ban mobil penumpang paling sedikit berupa:
 - a) *plunger* untuk pengujian *breaking energy*;
 - b) *bead unseating*; dan
 - c) peralatan *drum tester* untuk pengujian *endurance* dan *high speed*;
 - 2. untuk Perusahaan Industri ban truk ringan paling sedikit berupa:
 - a) *plunger* untuk pengujian *breaking energy*; dan
 - b) peralatan *drum tester* untuk pengujian *endurance* dan *high speed*;
 - 3. untuk Perusahaan Industri ban truk dan bus paling sedikit berupa:
 - a) *plunger* untuk pengujian *breaking energy*; dan
 - b) peralatan *drum tester* untuk pengujian *endurance*;
 - 4. untuk Perusahaan Industri ban sepeda motor paling sedikit berupa:
 - a) *plunger* untuk pengujian *breaking energy*; dan
 - b) peralatan *drum tester* untuk pengujian *endurance* dan *high speed*;
 - 5. untuk Perusahaan Industri ban dalam kendaraan bermotor paling sedikit berupa:
 - a) peralatan uji kuat tarik badan dan sambungan; dan
 - b) oven untuk pengujian *aging* terhadap ban dalam kendaraan bermotor yang berbahan baku karet alam (*natural rubber*);
 - e. telah menerapkan sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 dan/atau *International Automotive Task Force* (IATF) 16949:2016; dan
 - f. memiliki akun SIINas.
2. Ketentuan ayat (1) Pasal 11 diubah sehingga berbunyi sebagai berikut:

Pasal 11

- (1) Produsen di Luar Negeri sebagaimana dimaksud dalam Pasal 9 ayat (1) huruf b harus memenuhi persyaratan:
 - a. melakukan kegiatan usaha industri Ban;
 - b. memiliki merek sendiri untuk produk Ban dengan kelas merek 12 (dua belas);
 - c. memiliki peralatan produksi dengan ketentuan:
 - 1. untuk produsen ban mobil penumpang di luar negeri paling sedikit berupa:
 - a) peralatan produksi pada proses *material preparation/pre process*;

- b) peralatan produksi pada proses *building/assembly*; dan
- c) peralatan produksi pada proses *curing*;
- 2. untuk produsen ban truk ringan di luar negeri paling sedikit berupa:
 - a) peralatan produksi pada proses *material preparation/pre process*;
 - b) peralatan produksi pada proses *building/assembly*; dan
 - c) peralatan produksi pada proses *curing*;
- 3. untuk produsen ban truk dan bus di luar negeri paling sedikit berupa:
 - a) peralatan produksi pada proses *material preparation/pre process*;
 - b) peralatan produksi pada proses *building/assembly*; dan
 - c) peralatan produksi pada proses *curing*;
- 4. untuk produsen ban sepeda motor di luar negeri paling sedikit berupa:
 - a) peralatan produksi pada proses *material preparation/pre process*;
 - b) peralatan produksi pada proses *building/assembly*; dan
 - c) peralatan produksi pada proses *curing*; dan
- 5. untuk produsen ban dalam kendaraan bermotor di luar negeri paling sedikit berupa:
 - a) peralatan produksi pada proses *extruding, cutting, and splicing* (pemotongan dan penyambungan *tube*);
 - b) peralatan produksi pada proses *assembly* (pemasangan *valve* pada *tube*); dan
 - c) peralatan produksi pada proses *curing*;
- d. memiliki atau menguasai peralatan uji dengan ketentuan:
 - 1. untuk produsen ban mobil penumpang di luar negeri paling sedikit berupa:
 - a) *plunger* untuk pengujian *breaking energy*;
 - b) *bead unseating*; dan
 - c) peralatan *drum tester* untuk *endurance* dan *high speed*;
 - 2. untuk produsen ban truk ringan di luar negeri paling sedikit berupa:
 - a) *plunger* untuk pengujian *breaking energy*; dan
 - b) peralatan *drum tester* untuk pengujian *endurance* dan *high speed*;

3. untuk produsen ban truk dan bus di luar negeri paling sedikit berupa:
 - a) *plunger* untuk pengujian *breaking energy*; dan
 - b) peralatan *drum tester* untuk pengujian *endurance*;
 4. untuk produsen ban sepeda motor di luar negeri paling sedikit berupa:
 - a) *plunger* untuk pengujian *breaking energy*; dan
 - b) peralatan *drum tester* untuk pengujian *endurance* dan *high speed*;
 5. untuk produsen ban dalam kendaraan bermotor di luar negeri paling sedikit berupa:
 - a) peralatan uji kuat tarik badan dan sambungan; dan
 - b) oven untuk pengujian *aging* terhadap ban dalam kendaraan bermotor yang berbahan baku karet alam (*natural rubber*);
 - e. telah menerapkan sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 dan/atau *International Automotive Task Force* (IATF) 16949:2016; dan
 - f. memiliki Perwakilan Resmi.
- (2) Perwakilan Resmi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf f 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 produk Ban dengan kelas merek 12 (dua belas) dari Produsen di Luar Negeri;
 - c. menguasai gudang di kabupaten/kota yang sama atau kabupaten/kota terdekat dengan tempat kedudukan Perwakilan Resmi; dan
 - d. 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.

- c. berfungsi sebagai importir dan/atau dapat menunjuk importir.
 - (4) Dalam hal Perwakilan Resmi melakukan impor Ban sebagai komponen industri perakitan kendaraan bermotor, Perwakilan Resmi dapat menunjuk importir.
 - (5) Importir yang ditunjuk untuk melakukan impor Ban sebagai komponen industri perakitan kendaraan bermotor sebagaimana dimaksud pada ayat (4), harus memenuhi ketentuan:
 - a. memiliki bukti penunjukan sebagai importir dari Perwakilan Resmi dalam bentuk akta otentik yang dibuat dihadapan notaris di wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia;
 - b. memiliki perizinan berusaha di bidang industri perakitan kendaraan bermotor roda empat atau lebih sesuai dengan KBLI 29101 atau di bidang industri perakitan kendaraan bermotor roda dua dan tiga sesuai dengan KBLI 30911;
 - c. membuat surat pernyataan bermeterai yang menyatakan bahwa tidak akan mengedarkan, memindahtangankan, dan/atau memperjualbelikan Ban yang diimpor sebagai bahan baku dan/atau bahan penolong kepada pihak lain;
 - d. memiliki bukti perjanjian penguasaan gudang bersama dengan Perwakilan Resmi; dan
 - e. memiliki akun SIINas.
 - (6) Induk perusahaan sebagaimana dimaksud pada ayat (3) huruf b angka 1 dan angka 2 harus:
 - a. melakukan kegiatan usaha industri Ban; dan
 - b. memiliki saham di anak perusahaan.
 - (7) Produsen di Luar Negeri sebagaimana dimaksud pada ayat (1) hanya dapat menunjuk 1 (satu) Perwakilan Resmi.
 - (8) Dalam hal Produsen di Luar Negeri mengganti Perwakilan Resmi sebelum masa berlaku Sertifikat SNI berakhir, Sertifikat SNI dinyatakan berakhir masa berlakunya.
3. Di antara Pasal 53 dan Pasal 54 disisipkan 1 (satu) pasal, yakni Pasal 53A sehingga berbunyi sebagai berikut:

Pasal 53A

- (1) Legalisasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 15 ayat (3) huruf a, Pasal 16 ayat (2) huruf a, Pasal 17 ayat (2) huruf a, Pasal 18 ayat (2) huruf a, dan Pasal 19 ayat (2) huruf a dapat melalui mekanisme apostile.
- (2) Mekanisme apostile sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dapat dilakukan oleh Produsen di Luar Negeri atau pelaku usaha di luar negeri pada

negara yang telah meratifikasi *Convention Abolishing the Requirement of Legalisation for Foreign Public Documents* (Konvensi Penghapusan Persyaratan Legalisasi terhadap Dokumen Publik Asing).

4. Ketentuan dalam Lampiran Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 9 Tahun 2025 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia untuk Ban Secara Wajib diubah sehingga menjadi sebagaimana tercantum dalam Lampiran yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.

Pasal II

Peraturan Menteri ini mulai berlaku pada tanggal diundangkan.

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



Ditetapkan di Jakarta
pada tanggal 3 September 2026

MENTERI PERINDUSTRIAN
REPUBLIK INDONESIA,



AGUS GUMIWANG KARTASASMITA

Diundangkan di Jakarta
pada tanggal 17 September 2026

DIREKTUR JENDERAL
PERATURAN PERUNDANG-UNDANGAN
KEMENTERIAN HUKUM REPUBLIK INDONESIA,



DHAHANA PUTRA

BERITA NEGARA REPUBLIK INDONESIA TAHUN 2026 NOMOR 642



LAMPIRAN
PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 24 TAHUN 2026
TENTANG
PERUBAHAN ATAS PERATURAN
MENTERI PERINDUSTRIAN NOMOR 9
TAHUN 2025 TENTANG PEMBERLAKUAN
STANDAR NASIONAL INDONESIA UNTUK
BAN SECARA WAJIB

SKEMA SERTIFIKASI STANDAR NASIONAL INDONESIA UNTUK BAN

- A. Ruang Lingkup.
Skema ini berlaku untuk sertifikasi awal, Surveilen, dan sertifikasi ulang/resertifikasi dalam rangka pemberlakuan SNI untuk Ban secara wajib.
- B. Acuan Normatif
Dokumen yang dijadikan acuan dalam skema ini adalah:
1. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 45 Tahun 2022, tentang Standardisasi Industri;
 2. SNI 98:2019 ban mobil penumpang;
 3. SNI 100:2019 ban truk ringan;
 4. SNI 99:2019 ban truk dan bus;
 5. SNI 101:2019 ban sepeda motor; dan
 6. SNI 6700:2012 ban dalam kendaraan bermotor.
- C. Prosedur Sertifikasi
Prosedur Sertifikasi menggunakan sistem sertifikasi tipe 5 (lima).

D. Tahapan Sertifikasi

Pelaksanaan sertifikasi dilakukan dengan tahapan:

No	Ketentuan	Uraian	
Tahap I: Seleksi			
1.	Permohonan	a. Dilakukan secara elektronik melalui SIINas	
		Perusahaan Industri	Perwakilan Resmi
		1. menginput data dengan mengisi formulir isian; 2. memilih SNI yang akan diajukan penilaian kesesuaian; 3. memilih LSPro yang akan melakukan penilaian kesesuaian; 4. mengunggah bukti kepemilikan merek produk Ban dengan kelas merek 12 (dua belas) yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum; dan 5. mengunggah dokumen pendukung lain berupa:	
		a) surat permohonan yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perusahaan Industri;	a) surat permohonan yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perwakilan Resmi;
		b) salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya;	b) salinan akta pendirian Produsen di Luar Negeri dan perubahannya;
		c) perizinan berusaha dengan lingkup kegiatan usaha Industri Ban dengan nomor KBLI 22111;	c) perizinan berusaha dengan ruang lingkup kegiatan usaha industri Ban atau surat keterangan dari otoritas yang berwenang di negara setempat;
		d) sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 atau <i>International Automotive Task Force</i> (IATF)16949:2016;	d) sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 atau <i>International Automotive Task Force</i> (IATF)16949:2016;

		e) surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perusahaan Industri yang menyatakan tidak akan mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan Ban sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI;	e) surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perwakilan Resmi yang menyatakan tidak akan mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan produk Ban sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI;
		f) diagram alir proses produksi;	f) diagram alir proses produksi;
		g) informasi informasi produk Ban yang mencakup merek, Ukuran (Size), dan nomor dan judul SNI;	g) informasi informasi produk Ban yang mencakup merek, Ukuran (Size), dan nomor dan judul SNI;
		h) daftar peralatan produksi;	h) daftar peralatan produksi;
		i) daftar peralatan uji;	i) daftar peralatan uji;
		j) daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir;	j) daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir;
		k) ilustrasi pembubuhan Tanda SNI;	k) ilustrasi pembubuhan Tanda SNI;
		l) daftar informasi terdokumentasi sesuai ISO 9001:2015 atau <i>International Automotive Task Force</i> (IATF) 16949:2016;	l) daftar informasi terdokumentasi sesuai ISO 9001:2015 atau <i>International Automotive Task Force</i> (IATF) 16949:2016;
		m) struktur organisasi; dan	m) struktur organisasi;
		n) proses bisnis.	n) proses bisnis; dan
			o) dokumen legalitas persyaratan Perwakilan Resmi yang berupa:
			i. salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya;
			ii. perizinan berusaha;
			iii. bukti penunjukan sebagai Perwakilan

			Resmi dalam bentuk akta otentik yang dibuat dihadapan notaris di wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia;
			iv. perjanjian lisensi merek untuk produk Ban dengan kelas merek 12 (dua belas) dari Produsen di Luar Negeri sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Resmi yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum;
			v. bukti pencatatan perjanjian lisensi merek untuk produk Ban dengan kelas merek 12 (dua belas) dari Produsen di Luar Negeri sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Resmi yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum; dan
			vi. bukti menguasai gudang di kabupaten/kota yang sama atau kabupaten/kota terdekat dengan tempat kedudukan Perwakilan Resmi
		b. Dalam hal informasi produk berupa Ukuran (<i>Size</i>) sebagaimana dimaksud pada angka 5. huruf g). tidak tercakup dalam lampiran dokumen SNI untuk Ban, untuk ban mobil penumpang, ban truk ringan, ban truk dan bus, dan ban sepeda motor harus mencantumkan informasi standar acuan Ukuran (<i>Size</i>) yang digunakan berupa JATMA, TRA, ETRTO, STRO, atau TRAA.	
		c. Dalam hal permohonan penerbitan Sertifikat SNI dilakukan oleh Perusahaan Industri dalam rangka Kerja Sama Merek,	Dalam hal permohonan penerbitan Sertifikat SNI dilakukan oleh Produsen di Luar Negeri dalam rangka Kerja Sama Merek, Produsen di

		Perusahaan Industri penerima Kerja Sama Merek juga harus mengunggah dokumen lain yang diperlukan:	Luar Negeri penerima Kerja Sama Merek melalui Perwakilan Resmi juga harus mengunggah dokumen lain yang diperlukan:
		1. apabila pemberi Kerja Sama Merek merupakan Perusahaan Industri lainnya berupa:	1. apabila pemberi Kerja Sama Merek merupakan Perusahaan Industri berupa:
		a) salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya milik pemberi Kerja Sama Merek;	a) salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya milik pemberi Kerja Sama Merek;
		b) perizinan berusaha dengan lingkup kegiatan usaha industri Ban dengan nomor KBLI 22111 milik pemberi Kerja Sama Merek;	b) perizinan berusaha dengan lingkup kegiatan usaha industri Ban dengan nomor KBLI 22111 milik pemberi Kerja Sama Merek;
		c) Sertifikat SNI milik pemberi Kerja Sama Merek yang masih berlaku dengan merek yang akan dikerjasamakan tercantum dalam Sertifikat SNI;	c) Sertifikat SNI milik pemberi Kerja Sama Merek yang masih berlaku dengan merek yang akan dikerjasamakan tercantum dalam Sertifikat SNI;
		d) perjanjian lisensi merek produk Ban dengan kelas merek 12 (dua belas) dari pemberi Kerja Sama Merek kepada penerima Kerja Sama Merek yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum;	d) perjanjian lisensi merek produk Ban dengan kelas merek 12 (dua belas) dari pemberi Kerja Sama Merek kepada penerima Kerja Sama Merek yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum;
		e) bukti pencatatan perjanjian lisensi merek produk Ban dengan kelas merek 12 (dua belas) dari pemberi Kerja Sama Merek kepada penerima Kerja Sama Merek yang diterbitkan oleh Direktorat	e) bukti pencatatan perjanjian lisensi merek produk Ban dengan kelas merek 12 (dua belas) dari pemberi Kerja Sama Merek kepada penerima Kerja Sama Merek yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan

		Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum;	Intelektual Kementerian Hukum;
	f)	surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perusahaan Industri pemberi Kerja Sama Merek yang menyatakan tidak akan mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan produk Ban sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI; dan	f) surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perusahaan Industri pemberi Kerja Sama Merek yang menyatakan tidak akan mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan produk Ban sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI; dan
	g)	Sertifikat SNI milik Perusahaan Industri penerima Kerja Sama Merek yang masih berlaku.	g) Sertifikat SNI milik Produsen di Luar Negeri penerima Kerja Sama Merek.
	2.	apabila pemberi Kerja Sama Merek merupakan Produsen di Luar Negeri berupa:	2. apabila pemberi Kerja Sama Merek merupakan Produsen di Luar Negeri lainnya berupa:
	a)	salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya milik pemberi Kerja Sama Merek;	a) salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya milik pemberi Kerja Sama Merek;
	b)	perizinan berusaha milik pemberi Kerja Sama Merek dengan lingkup kegiatan usaha industri Ban atau surat keterangan dari otoritas yang berwenang di negara setempat;	b) perizinan berusaha milik pemberi Kerja Sama Merek dengan lingkup kegiatan usaha industri Ban atau surat keterangan dari otoritas yang berwenang di negara setempat;
	c)	Sertifikat SNI milik pemberi Kerja Sama Merek yang masih berlaku dengan merek yang akan dikerjasamakan tercantum dalam	c) Sertifikat SNI milik pemberi Kerja Sama Merek yang masih berlaku dengan merek yang akan dikerjasamakan tercantum dalam Sertifikat SNI;

		Sertifikat SNI;	
		d) perjanjian lisensi merek produk Ban dengan kelas merek 12 (dua belas) dari pemberi Kerja Sama Merek kepada penerima Kerja Sama Merek yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum;	d) perjanjian lisensi merek produk Ban dengan kelas merek 12 (dua belas) dari pemberi Kerja Sama Merek kepada penerima Kerja Sama Merek yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum;
		e) bukti pencatatan perjanjian lisensi merek produk Ban dengan kelas merek 12 (dua belas) dari pemberi Kerja Sama Merek kepada penerima Kerja Sama Merek yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum;	e) bukti pencatatan perjanjian lisensi merek produk Ban dengan kelas merek 12 (dua belas) dari pemberi Kerja Sama Merek kepada penerima Kerja Sama Merek yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum;
		f) surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perwakilan Resmi dari pemberi Kerja Sama Merek yang menyatakan tidak akan mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan produk Ban sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI;	f) surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perwakilan Resmi dari pemberi Kerja Sama Merek yang menyatakan tidak akan mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan produk Ban sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI;
		g) Sertifikat SNI milik Perusahaan Industri penerima Kerja Sama Merek yang masih berlaku; dan	g) Sertifikat SNI milik Produsen di Luar Negeri penerima Kerja Sama Merek yang masih berlaku; dan
		h) dokumen legalitas Perwakilan Resmi yang berupa:	h) dokumen legalitas Perwakilan Resmi pemberi Kerja Sama Merek yang

			berupa:
		1) salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya;	1) salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya;
		2) perizinan berusaha;	2) perizinan berusaha;
		3) 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;	3) 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;
		4) perjanjian lisensi merek produk Ban dengan kelas merek 12 (dua belas) dari Produsen di Luar Negeri sebagai pemilik Merek kepada Perwakilan Resmi yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum;	4) perjanjian lisensi merek produk Ban dengan kelas merek 12 (dua belas) dari Produsen di Luar Negeri sebagai pemilik Merek kepada Perwakilan Resmi yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum;
		5) bukti pencatatan perjanjian lisensi merek produk Ban dengan kelas merek 12 (dua belas) dari Produsen di Luar Negeri sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Resmi yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan	5) bukti pencatatan perjanjian lisensi merek produk Ban dengan kelas merek 12 (dua belas) dari Produsen di Luar Negeri sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Resmi yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum;

		Intelektual Kementerian Hukum; dan	dan
		6) bukti menguasai gudang di kabupaten/kota yang sama atau kabupaten/kota terdekat dengan tempat kedudukan Perwakilan Resmi.	6) bukti menguasai gudang di kabupaten/kota yang sama atau kabupaten/kota terdekat dengan tempat kedudukan Perwakilan Resmi.
		d. Dalam hal permohonan penerbitan Sertifikat SNI dilakukan oleh Perusahaan Industri dalam rangka Maklun, Perusahaan Industri penerima Maklun juga harus mengunggah dokumen lain yang diperlukan:	Dalam hal permohonan penerbitan Sertifikat SNI dilakukan oleh Produsen di Luar Negeri dalam rangka Maklun, Produsen di Luar Negeri melalui Perwakilan Resmi sebagai penerima Maklun juga harus mengunggah dokumen lain yang diperlukan:
		1. apabila pemberi Maklun merupakan Pelaku Usaha selain Perusahaan Industri berupa:	1. apabila pemberi Maklun merupakan Pelaku Usaha selain Perusahaan Industri berupa:
		a) salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya milik pemberi Maklun;	a) salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya milik pemberi Maklun;
		b) perizinan berusaha milik pemberi Maklun;	b) perizinan berusaha milik pemberi Maklun;
		c) sertifikat merek produk Ban dengan kelas merek 12 (dua belas) milik pemberi Maklun yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum;	c) sertifikat merek produk Ban dengan kelas merek 12 (dua belas) milik pemberi Maklun yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum;
		d) perjanjian lisensi merek produk Ban dengan kelas merek 12 (dua belas) dari pemberi Maklun	d) perjanjian lisensi merek produk Ban dengan kelas merek 12 (dua belas) dari pemberi Maklun kepada

		kepada penerima Maklun yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum;	penerima Maklun yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum;
	e)	bukti pencatatan perjanjian lisensi merek produk Ban dengan kelas merek 12 (dua belas) dari pemberi Maklun kepada penerima Maklun yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum;	e) bukti pencatatan perjanjian lisensi merek produk Ban dengan kelas merek 12 (dua belas) dari pemberi Maklun kepada penerima Maklun yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum;
	f)	surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh Pelaku Usaha dari pemberi Maklun yang menyatakan tidak akan mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan produk Ban sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI; dan	f) surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh Pelaku Usaha dari pemberi Maklun yang menyatakan tidak akan mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan produk Ban sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI; dan
	g)	Sertifikat SNI milik Perusahaan Industri penerima Maklun yang masih berlaku; atau	g) Sertifikat SNI milik Produsen di Luar Negeri penerima Maklun yang masih berlaku; atau
	2.	apabila pemberi Maklun merupakan pelaku usaha di luar negeri selain Produsen di Luar Negeri berupa:	2. apabila pemberi Maklun merupakan pelaku usaha di luar negeri selain Produsen di Luar Negeri berupa:
	a)	salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya milik pemberi Maklun;	a) salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya milik pemberi Maklun;
	b)	perizinan berusaha milik pemberi Maklun atau surat keterangan dari	b) perizinan berusaha milik pemberi Maklun atau surat keterangan dari

		otoritas yang berwenang di negara setempat;	otoritas yang berwenang di negara setempat;
		c) sertifikat merek produk Ban dengan kelas merek 12 (dua belas) milik pemberi Maklun yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum;	c) sertifikat merek produk Ban dengan kelas merek 12 (dua belas) milik pemberi Maklun yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum;
		d) perjanjian lisensi merek produk Ban dengan kelas merek 12 (dua belas) dari pemberi Maklun kepada penerima Maklun yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum;	d) perjanjian lisensi merek produk Ban dengan kelas merek 12 (dua belas) dari pemberi Maklun kepada penerima Maklun yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum;
		e) bukti pencatatan perjanjian lisensi merek produk Ban dengan kelas merek 12 (dua belas) dari pemberi Maklun kepada penerima Maklun yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum;	e) bukti pencatatan perjanjian lisensi merek produk Ban dengan kelas merek 12 (dua belas) dari pemberi Maklun kepada penerima Maklun yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum;
		f) surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perwakilan Perusahaan dari pemberi Maklun yang menyatakan tidak akan mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan produk Ban sebelum memperoleh Sertifikat	f) surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perwakilan Perusahaan dari pemberi Maklun yang menyatakan tidak akan mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan produk Ban sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI;

		SNI dan SPPT SNI;	
		g) Sertifikat SNI milik Perusahaan Industri penerima Maklun yang masih berlaku; dan	g) Sertifikat SNI milik Produsen di Luar Negeri penerima Maklun yang masih berlaku; dan
		h) dokumen Perwakilan Perusahaan dari pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun yang berupa:	h) dokumen Perwakilan Perusahaan dari pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun yang berupa:
		1) salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya;	1) salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya;
		2) perizinan berusaha;	2) perizinan berusaha;
		3) bukti penunjukan sebagai Perwakilan Perusahaan dalam bentuk akta otentik yang dibuat di hadapan notaris di wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia;	3) bukti penunjukan sebagai Perwakilan Perusahaan dalam bentuk akta otentik yang dibuat dihadapan notaris di wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia;
		4) perjanjian lisensi merek produk Ban dengan kelas merek 12 (dua belas) dari pelaku usaha di luar negeri sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Perusahaan yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum; dan	4) perjanjian lisensi merek produk Ban dengan kelas merek 12 (dua belas) dari pelaku usaha di luar negeri sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Perusahaan yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum; dan
		5) bukti pencatatan perjanjian lisensi merek produk Ban dengan kelas merek 12 (dua	5) bukti pencatatan perjanjian lisensi merek produk Ban dengan kelas merek 12 (dua

		belas) dari pelaku usaha di luar negeri sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Perusahaan yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum.	belas) dari pelaku usaha di luar negeri sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Perusahaan yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum.
		e. Kepala Badan melakukan verifikasi atas kebenaran isian formulir dan kelengkapan dokumen yang diunggah oleh Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi, paling lama 3 (tiga) hari kerja terhitung sejak permohonan diterima.	
		f. Dalam hal berdasarkan hasil verifikasi ditemukan ketidaksesuaian, Kepala Badan melalui SIINas meminta Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi untuk melakukan klarifikasi dan/atau melengkapi dokumen.	
		g. 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.	
		h. 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 dinyatakan batal.	
		i. Dalam hal isian formulir dan kelengkapan dokumen permohonan penerbitan Sertifikat SNI dinyatakan telah sesuai dan lengkap, Kepala Badan melalui SIINas meneruskan kepada LSPro.	
		j. LSPro melakukan tinjauan permohonan atas kebenaran dokumen yang diberikan, dalam hal LSPro membutuhkan dokumen tambahan terkait penilaian kesesuaian atau terdapat dokumen yang tidak lengkap, Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi harus melengkapi dan menyampaikannya kepada LSPro.	
		Catatan: a. Merek milik sendiri dibuktikan dengan: 1. pemilik sertifikat merek sama dengan nama pemohon Sertifikat SNI (Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri); 2. pemilik sertifikat merek tercantum dalam akta pendirian perusahaan (Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri);	

		3. pemilik sertifikat merek dan perusahaan pemohon penerbitan Sertifikat SNI merupakan bagian dari perusahaan multinasional; atau 4. merek yang diperoleh dari pengalihan dari pemilik asli kepada pemilik yang baru (Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri). b. Dalam hal Perwakilan Resmi merupakan pemilik merek dan induk dari Produsen di Luar Negeri, maka Perwakilan Resmi dapat mengunggah bukti pencatatan perjanjian lisensi merek dari Perwakilan Resmi kepada Produsen di Luar Negeri yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum. c. Dalam hal Perusahaan Industri mengajukan permohonan penerbitan Sertifikat SNI: 1. dalam jangka waktu paling lama 1 (satu) tahun setelah tanggal pendaftaran merek di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum namun sertifikat merek belum diterbitkan, mengunggah bukti pendaftaran merek sebagai pengganti sertifikat merek; dan/atau 2. dalam jangka waktu paling lama 1 (satu) tahun setelah tanggal penerbitan perizinan berusaha di bidang industri Ban, mengunggah surat pernyataan penerapan sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 atau <i>International Automotive Task Force</i> (IATF) 16949:2016 sebagai pengganti sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 atau <i>International Automotive Task Force</i> (IATF) 16949:2016, Perusahaan Industri yang bersangkutan harus telah memiliki sertifikat merek dan sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 atau <i>International Automotive Task Force</i> (IATF) 16949:2016 pada saat pelaksanaan Surveilen kedua. d. untuk Perwakilan Resmi, dokumen berupa salinan akta pendirian Produsen di Luar Negeri dan perubahannya dan perizinan berusaha dengan ruang lingkup kegiatan usaha Industri Ban atau surat keterangan dari otoritas yang berwenang di negara setempat harus diunggah sebanyak 2 (dua) salinan dengan ketentuan: 1. 1 (satu) salinan asli yang dilegalisasi oleh pejabat diplomatik di bidang perindustrian, bidang ekonomi, atau perwakilan konsuler Indonesia di negara setempat; dan 2. 1 (satu) salinan terjemahan dalam bahasa Indonesia yang diterjemahkan oleh penerjemah tersumpah. e. untuk Perwakilan Resmi, dokumen berupa diagram alir proses produksi, informasi informasi produk Ban yang mencakup merek, Ukuran (<i>Size</i>), dan nomor dan judul SNI, daftar peralatan produksi, daftar peralatan uji, daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan
--	--	--

		baku sampai produk akhir, daftar informasi terdokumentasi sesuai ISO 9001:2015 atau <i>International Automotive Task Force</i> (IATF) 16949:2016, struktur organisasi, dan proses bisnis diterjemahkan dalam Bahasa Indonesia. f. sertifikat sistem manajemen mutu harus diterbitkan oleh: 1. lembaga sertifikasi sistem manajemen mutu <i>International Automotive Task Force</i> (IATF) 16949:2016 yang memiliki kontrak dengan <i>International Automotive Task Force</i> (IATF); 2. lembaga sertifikasi sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 yang telah diakreditasi oleh KAN; atau 3. lembaga sertifikasi sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 yang telah diakreditasi oleh badan akreditasi penandatanganan perjanjian saling pengakuan melalui kerja sama akreditasi internasional. g. Dalam hal terdapat Kerja Sama Merek, Sertifikat SNI juga harus dilengkapi informasi: 1. nama dan alamat Perusahaan Industri pemberi Kerja Sama Merek; atau 2. nama dan alamat Perwakilan Resmi dari Produsen di Luar Negeri pemberi Kerja Sama Merek. h. Dalam hal terdapat Maklun, Sertifikat SNI juga harus dilengkapi informasi: 1. nama dan alamat Pelaku Usaha pemberi Maklun; atau 2. nama dan alamat Perwakilan Perusahaan dari pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun. i. Dalam melakukan tinjauan permohonan, LSPro harus memastikan Ukuran (<i>Size</i>) yang diajukan sesuai lingkup SNI untuk Ban atau apabila tidak tersedia dalam lingkup SNI untuk Ban maka harus ada dalam lingkup JATMA, TRA, ETRTO, STRO atau TRAA. j. Dalam hal pelaksanaan produksi dan pengujian produk Ban terdapat proses yang terpisah dari lokasi utama secara fisik dan proses tersebut terkait dengan persyaratan mutu produk serta menjadi bagian dari lingkup sistem manajemen mutu, terhadap proses tersebut tetap menjadi bagian dari lokasi utama yang harus dilakukan audit.						
2.	Sistem Manajemen Mutu yang Diterapkan	a. Sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 atau revisinya; dan/ atau b. Sistem manajemen mutu <i>International Automotive Task Force</i> (IATF) 16949:2016 atau revisinya.						
3.	Durasi Audit	<table><tr><th>Perusahaan Industri</th><th>Produsen di Luar Negeri</th></tr><tr><td>Jumlah minimal durasi audit:</td><td>Jumlah minimal durasi audit:</td></tr><tr><td>a. Audit kecukupan, 1 <i>mandays</i> (orang hari).</td><td>a. Audit kecukupan, 1 <i>mandays</i> (orang hari).</td></tr></table>	Perusahaan Industri	Produsen di Luar Negeri	Jumlah minimal durasi audit:	Jumlah minimal durasi audit:	a. Audit kecukupan, 1 <i>mandays</i> (orang hari).	a. Audit kecukupan, 1 <i>mandays</i> (orang hari).
Perusahaan Industri	Produsen di Luar Negeri							
Jumlah minimal durasi audit:	Jumlah minimal durasi audit:							
a. Audit kecukupan, 1 <i>mandays</i> (orang hari).	a. Audit kecukupan, 1 <i>mandays</i> (orang hari).							

		b. Audit kesesuaian untuk sertifikasi awal (baru) atau resertifikasi 6 <i>mandays</i> (orang hari), tidak termasuk waktu pengambilan contoh.	b. Audit kesesuaian untuk sertifikasi awal (baru) atau resertifikasi 6 <i>mandays</i> (orang hari), tidak termasuk waktu pengambilan contoh.
		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 Petugas Pengambil Contoh (PPC) harus kembali ke tempat kedudukan LSPro yang menugaskan sebelum melakukan audit dan/atau pengambilan contoh berikutnya.	
4.	Personil Auditor, Petugas Pengambil Contoh	a. Memiliki kompetensi yang sesuai/sejenis; b. Merupakan warga negara Indonesia yang berdomisili di Indonesia; c. Lancar berbahasa Indonesia; d. Memahami ketentuan peraturan perundang-undangan; e. Telah diregistrasi oleh Menteri melalui SIINas; dan f. Terdaftar di LSPro yang memberikan penugasan.	
5.	Laboratorium Uji yang Digunakan.	Laboratorium Uji yang digunakan: a. Laboratorium Uji di dalam negeri; atau b. Laboratorium Uji di luar negeri. Laboratorium uji yang telah ditunjuk oleh Menteri.	
		Laboratorium Uji di dalam negeri harus memenuhi persyaratan: a. Telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan lingkup SNI untuk Ban; dan b. Ditunjuk oleh Menteri.	
		Laboratorium Uji di luar negeri harus memenuhi persyaratan: a. Telah diakreditasi dengan ruang lingkup yang sesuai oleh badan akreditasi penanda tangan 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 ditunjuk oleh Menteri.	

		Petugas Penguji dari Laboratorium Uji di dalam negeri merupakan: - petugas yang memiliki kompetensi pada bidangnya; - merupakan Warga Negara Indonesia yang berdomisili di Indonesia; - lancar berbahasa Indonesia; - memahami peraturan perundang-undangan; dan - terdaftar di Laboratorium Uji yang memberikan penugasan.
Tahap II: Determinasi		
1.	Audit Tahap 1 (Audit Kecukupan)	- Dilakukan jika dokumen pada tahap seleksi telah lengkap, benar dan sesuai persyaratan. - Dilakukan oleh personil yang akan melaksanakan audit tahap 2 (audit kesesuaian) atau yang memiliki kompetensi produk Ban. - Melakukan tinjauan dokumen terkait sistem manajemen mutu serta tambahan yang diterjemahkan dalam Bahasa Indonesia yaitu: - pedoman mutu; - rencana mutu atau <i>control plan</i>; - pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir (<i>control plan</i>); - diagram alir proses produksi; - laporan audit internal yang terakhir; - laporan tinjauan manajemen yang terakhir; - struktur organisasi; <i>layout</i> pabrik atau peta lokasi produksi; - daftar peralatan produksi; - daftar peralatan uji; - daftar informasi terdokumentasi sesuai ISO 9001:2015 atau <i>International Automotive Task Force</i> (IATF) 16949:2016; dan - peta proses bisnis. - Memastikan pemenuhan persyaratan dokumen dan daftar informasi terdokumentasi yang disampaikan oleh pemohon. - Memastikan pemenuhan persyaratan fasilitas proses produksi dan pengendalian mutu meliputi peralatan produksi minimal dan peralatan uji minimal yang dimiliki. - Memastikan jumlah Ban yang diproduksi masing-masing (ban mobil penumpang, ban truk ringan, ban truk dan bus, atau ban sepeda motor) yang akan menjadi Ukuran (<i>Size</i>)

		terbanyak dan Ukuran (<i>Size</i>) kritis untuk dipasarkan di Indonesia.
		g. Memberikan rekomendasi untuk kelanjutan permohonan ke proses audit tahap 2.
2.	Audit Tahap II (Audit Kesesuaian)	a. Audit tahap 2 (audit kesesuaian) dilakukan jika telah memenuhi persyaratan audit tahap 1.
		b. Ketua tim auditor harus memastikan rencana audit (<i>audit plan</i>) dan rencana pengambilan contoh (<i>sampling plan</i>) yang disiapkan oleh Petugas Pengambil Contoh (PPC) sesuai dengan SNI untuk Ban yang diajukan;
		c. Paling sedikit 1 (satu) orang dari tim auditor memiliki kompetensi produk Ban;
		d. Audit untuk proses produksi dan <i>Quality Control</i> (QC)/ <i>Quality Assurance</i> (QA) harus dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi produk Ban.
3.	Lingkup Yang di Audit	a. Pada sertifikasi awal atau sertifikasi ulang (<i>resertifikasi</i>), audit dilakukan pada seluruh elemen atau fungsi dalam sistem manajemen mutu organisasi.
		b. Audit dilakukan pada saat proses produksi sedang berjalan dan bisa diwakili oleh salah satu Ukuran (<i>Size</i>) sesuai produk yang diajukan sertifikasi SNI.
		c. Proses produksi Konsistensi produk yang diajukan untuk sertifikasi harus diperiksa di lokasi produksi. Asesmen produksi dilakukan untuk memverifikasi: 1. fasilitas, peralatan, personil, dan dokumen yang digunakan untuk proses produksi; 2. kemampuan dan kompetensi untuk memantau, mengukur, dan menguji produk sebelum dan setelah produksi; 3. pengambilan contoh dan pengujian yang dilakukan oleh pabrik untuk memelihara konsistensi produk sehingga dapat menjamin kesesuaian persyaratan produk; 4. pengendalian proses produksi dan pengendalian mutu produk sesuai dengan rencana mutu atau control plan; dan 5. kemampuan pabrik untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai.
		d. Tim audit melakukan verifikasi fasilitas kemampuan produksi, termasuk kapasitas produksi per jenis produk untuk memastikan kemampuan Perusahaan Industri dan Produsen di Luar Negeri menghasilkan produk yang dimohonkan.
4.	Titik Kritis yang Perlu Diperhatikan pada saat Audit	a. Pemeriksaan material atau bahan baku produksi yang masuk ke pabrik (<i>incoming material inspection</i>).
		b. Pengendalian proses produksi dan peralatannya pada lini produksi sesuai dengan dokumen acuan perusahaan atau <i>control plan</i> .

	c. Perusahaan Industri dan Produsen di Luar Negeri harus memiliki dan menggunakan peralatan produksi dengan ketentuan: 1. untuk Perusahaan Industri ban mobil penumpang paling sedikit berupa: a) peralatan produksi pada proses <i>material preparation/pre process</i>; b) peralatan produksi pada proses <i>building/assembly</i>; dan c) peralatan produksi pada proses <i>curing</i>; 2. untuk Perusahaan Industri ban truk ringan paling sedikit berupa: a) peralatan produksi pada proses <i>material preparation/pre process</i>; b) peralatan produksi pada proses <i>building/assembly</i>; dan c) peralatan produksi pada proses <i>curing</i>; 3. untuk Perusahaan Industri ban truk dan bus paling sedikit berupa: a) peralatan produksi pada proses <i>material preparation/pre process</i>; b) peralatan produksi pada proses <i>building/assembly</i>; dan c) peralatan produksi pada proses <i>curing</i>; 4. untuk Perusahaan Industri ban sepeda motor paling sedikit berupa: a) peralatan produksi pada proses <i>material preparation/pre process</i>; b) peralatan produksi pada proses <i>building/assembly</i>; dan c) peralatan produksi pada proses <i>curing</i>; dan 5. untuk Perusahaan Industri ban dalam kendaraan bermotor paling sedikit berupa: a) peralatan produksi pada proses <i>extruding, cutting, and splicing</i> (pemotongan dan penyambungan <i>tube</i>); b) peralatan produksi pada proses <i>assembly</i> (pemasangan <i>valve</i> pada <i>tube</i>); dan c) peralatan produksi pada proses <i>curing</i>.
	d. Pengujian secara berkala dengan peralatan uji yang dimiliki atau dikuasai oleh Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri, dengan ketentuan: 1. untuk ban mobil penumpang paling sedikit berupa: a) <i>plunger</i> untuk pengujian <i>breaking energy</i>; b) <i>bead unseating</i>; dan c) peralatan <i>drum tester</i> untuk pengujian <i>endurance</i> dan <i>high speed</i>; 2. untuk ban truk ringan paling sedikit berupa: a) <i>plunger</i> untuk pengujian <i>breaking energy</i>; dan b) peralatan <i>drum tester</i> untuk pengujian <i>endurance</i> dan <i>high speed</i>;

	3. untuk ban truk dan bus paling sedikit berupa: a) <i>plunger</i> untuk pengujian <i>breaking energy</i>; dan b) peralatan <i>drum tester</i> untuk pengujian <i>endurance</i>; 4. untuk ban sepeda motor paling sedikit berupa: a) <i>plunger</i> untuk pengujian <i>breaking energy</i>; dan b) peralatan <i>drum tester</i> untuk pengujian <i>endurance</i> dan <i>high speed</i>; dan 5. untuk ban dalam kendaraan bermotor paling sedikit berupa: a) peralatan uji kuat tarik badan dan sambungan; dan b) oven untuk pengujian <i>aging</i> terhadap ban dalam kendaraan bermotor yang berbahan baku karet alam (<i>natural rubber</i>).
	e. Kepemilikan peralatan uji oleh Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri didefinisikan sebagai: 1. peralatan uji yang dimiliki sendiri oleh Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri; atau 2. peralatan uji yang dimiliki oleh perusahaan yang memiliki afiliasi dengan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri.
	f. Penguasaan peralatan uji oleh Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri didefinisikan sebagai peralatan uji yang dimiliki oleh pihak lain yang bukan merupakan afiliasi Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri yang bersangkutan, yang digunakan untuk melakukan pengujian mutu Ban yang dibuktikan dengan perjanjian kerjasama.
	g. Dalam hal peralatan uji dimiliki oleh pihak lain yang bukan merupakan afiliasi Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri sebagaimana dimaksud pada huruf f. pihak lain yang bersangkutan harus telah terakreditasi ISO/IEC 17025 untuk parameter uji yang dipersyaratkan di huruf d dan melakukan pengujian sesuai dengan SNI untuk Ban.
	h. Dalam hal: 1. peralatan uji dimiliki oleh perusahaan yang memiliki afiliasi dengan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri; atau 2. peralatan uji dikuasai oleh Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri, Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri yang bersangkutan wajib melakukan audit pada fasilitas pengujian Ban.

		i. Dalam hal peralatan uji dikuasai oleh Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri, Ban yang akan diuji secara berkala harus telah diterima oleh laboratorium uji paling lama 2 (dua) minggu setelah Ban tersebut diproduksi.
		j. Pemeriksaan produk akhir oleh Perusahaan Industri dan Produsen di Luar Negeri paling sedikit, yaitu: 1. untuk ban mobil penumpang, ban truk ringan, ban truk dan bus, dan/atau ban sepeda motor masing-masing dilakukan pemeriksaan secara visual terhadap setiap produk (100% <i>check</i>) 2. untuk ban dalam kendaraan bermotor (<i>inner tube</i>) dilakukan pemeriksaan secara visual dan uji kebocoran terhadap setiap produk (100% <i>check</i>).
		k. Pelaksanaan kalibrasi alat uji
		l. Inspeksi produk dalam proses produksi (<i>in process QC</i>) sesuai daftar pengendalian mutu produk (<i>control plan</i>).
		m. Inspeksi barang keluar/ <i>release product</i> dari gudang untuk pengiriman.
		n. Identifikasi dan penandaan.
		o. Pengendalian produk tidak sesuai pada setiap proses.
5.	Kategori Ketidaksesuaian	a. Mayor apabila: 1. ketidaksesuaian terkait langsung dengan mutu produk sehingga mengakibatkan ketidaksesuaian terhadap SNI untuk Ban yang dimohonkan, diberikan waktu perbaikan sesuai kesepakatan antara LSPPro dengan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri paling lama 6 (enam) bulan, berdasarkan alasan yang dapat diterima; dan/atau 2. ketidaksesuaian terkait dengan sistem manajemen mutu, diberikan waktu perbaikan maksimal 1 (satu) bulan disertai dengan analisa penyebab ketidaksesuaian. b. Minor apabila terdapat ketidakkonsistenan dalam menerapkan sistem manajemen mutu, maka Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri menyampaikan tindakan perbaikan dan diberi waktu paling lama 2 (dua) bulan disertai analisa penyebab ketidaksesuaian.
6.	Pengambilan Contoh	a. Petugas Pengambil Contoh (PPC) membuat rencana pengambilan contoh yang disetujui oleh ketua tim auditor. b. Contoh uji dilengkapi dengan Berita Acara Pengambilan Contoh (BAPC) yang diketahui ketua tim auditor dan label contoh. c. Contoh diambil secara acak di aliran produksi dan/atau di gudang produksi.

		d. Pengambilan contoh dilakukan untuk setiap merek Ban dengan rincian: 1. untuk ban mobil penumpang: a) sebanyak 3 (tiga) ban dari ukuran kritis, yang merupakan ban dengan simbol kecepatan tertinggi di dalam lini produk; dan b) sebanyak 3 (tiga) ban dari ukuran yang terbanyak. 2. untuk ban truk ringan: a) sebanyak 2 (dua) atau 3 (tiga) ban dari ukuran kritis, dengan ketentuan untuk ban yang mempunyai indeks beban dan simbol kecepatan adalah ban yang mempunyai indeks beban dan/atau simbol kecepatan tertinggi dalam ukuran tertentu. Sedangkan untuk ban yang hanya mencantumkan nilai lapis adalah ban yang mempunyai nilai lapis tertinggi dalam ukuran tertentu. Untuk ban yang ke-3 hanya untuk pengujian <i>high speed</i> sesuai ketentuan SNI; dan b) sebanyak 2 (dua) atau 3 (tiga) ban dari ukuran yang terbanyak, dengan ketentuan bahwa ban ke-3 hanya untuk pengujian <i>high speed</i> sesuai ketentuan SNI. 3. untuk ban truk dan bus: a) sebanyak 2 (dua) ban dari ukuran kritis, dengan ketentuan bahwa contoh diambil dari ban yang mempunyai indeks beban atau <i>ply rating</i> tertinggi pada ukuran tertentu; dan b) sebanyak 2 (dua) ban dari ukuran yang terbanyak. 4. untuk ban sepeda motor: a) sebanyak 3 (tiga) ban dari ukuran kritis yang merupakan ban dengan simbol kecepatan tertinggi di dalam lini produk; dan b) sebanyak 3 (tiga) ban dari ukuran yang terbanyak. 5. untuk ban dalam kendaraan bermotor, dengan ketentuan: a) apabila digunakan untuk mobil penumpang, truk ringan, atau truk dan bus: 1) sebanyak 1 (satu) ban dalam kendaraan bermotor dari ukuran (diameter pelek) ≥ 15 inci atau terbesar sesuai rentang produksinya, atau 2 (dua) ban bila menggunakan 2 (dua) jenis bahan karet, karet alam, dan karet sintetis; dan 2) sebanyak 1 (satu) ban dalam kendaraan bermotor dari ukuran (diameter pelek) < 15 inci atau terkecil sesuai rentang produksinya, atau 2 (dua) ban bila menggunakan 2 jenis bahan karet, karet alam, dan karet sintetis.
--	--	--

		b) apabila digunakan untuk sepeda motor: 1) sebanyak 1 (satu) ban dalam kendaraan bermotor dari ukuran (diameter pelek) ≥ 15 inci atau terbesar sesuai rentang produksinya, atau 2 (dua) ban bila menggunakan 2 (dua) jenis bahan karet, karet alam, dan karet sintetis; dan 2) sebanyak 1 (satu) ban dalam kendaraan bermotor dari ukuran (diameter pelek) < 15 inci atau terkecil sesuai rentang produksinya, atau 2 (dua) ban bila menggunakan 2 (dua) jenis bahan karet, karet alam, dan karet sintetis. c) dalam satu siklus sertifikasi pengambilan contoh mencakup seluruh ban dalam kendaraan bermotor dari setiap moda (mobil penumpang, truk ringan, truk dan bus, sepeda motor) yang diproduksi. e. Contoh uji diberikan identitas yang jelas tentang barang yang diambil contohnya, tanggal pengambilan contoh, nama Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri, dan petugas pengambil contoh, kemudian ditandatangani oleh kedua pihak serta dicap Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri, contoh dikemas dan diberi label. f. Contoh uji dikirimkan ke Laboratorium Uji oleh Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri. Keterangan: a. Contoh uji dengan jumlah yang sama untuk arsip Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri diberi pelabelan dan disimpan di tempat Perusahaan Industri, Produsen di Luar Negeri, atau Perwakilan Resmi sampai sertifikat SNI diterbitkan. b. Apabila dalam pengambilan contoh ukuran terbanyak sama dengan ukuran kritis maka contoh kedua diambil dari ukuran terbanyak kedua. c. Dalam hal Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri mengajukan sertifikasi SNI untuk ban mobil penumpang dan/atau ban sepeda motor dengan simbol kecepatan diatas V, maka jumlah contoh ban dari ukuran kritis yang diambil adalah sebanyak 2 (dua) buah. d. Ukuran terbanyak adalah ukuran ban yang jumlah produksinya paling banyak untuk masing-masing jenis ban yang dipasarkan di Indonesia. e. Ukuran kritis untuk masing-masing ban adalah: 1. ban mobil penumpang adalah memiliki simbol kecepatan lebih besar atau sama dengan V, atau simbol kecepatan tertinggi pada lini produk yang dipasarkan di Indonesia. 2. ban truk ringan adalah memiliki indeks beban dan/atau simbol kecepatan tertinggi, atau nilai lapis tertinggi dalam suatu ukuran ban yang dipasarkan di Indonesia.
--	--	---

		3. ban truk dan bus adalah memiliki indeks beban atau nilai lapis tertinggi dalam suatu ukuran ban yang dipasarkan di Indonesia. 4. ban sepeda motor adalah memiliki simbol kecepatan lebih besar atau sama dengan V, atau simbol kecepatan tertinggi pada lini produk yang dipasarkan di Indonesia. 5. ban yang telah terpasang pada pelek yang dipasarkan di Indonesia adalah mengikuti jenis ban (mobil penumpang, truk ringan, truk dan bus, atau sepeda motor) yang terpasang pada pelek.
7.	Cara Pengujian	Pengujian dilaksanakan sesuai dengan: a. SNI 98:2019 ban mobil penumpang; b. SNI 100:2019 ban truk ringan; c. SNI 99:2019 ban truk dan bus; d. SNI 101:2019 ban sepeda motor; dan e. SNI 6700:2012 ban dalam kendaraan bermotor.
8.	Laporan Hasil Uji	Mencantumkan hasil uji dan syarat mutu sesuai dengan ketentuan SNI yang dimohonkan. Keterangan: a. Dalam hal Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri mengajukan permohonan sertifikasi SNI untuk ban mobil penumpang dan/atau ban sepeda motor dengan simbol kecepatan di atas V sehingga terpilih menjadi ukuran kritis dalam pengambilan contoh, maka hasil pengujian <i>high speed</i> menggunakan laporan hasil uji dari Laboratorium Uji terakreditasi dengan tanggal pelaksanaan pengujian paling lama 1 (satu) tahun sebelum permohonan penerbitan Sertifikat SNI. b. Dalam hal Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri mengajukan permohonan sertifikasi SNI untuk ban truk dan bus dengan lebar tapak lebih dari 500 mm dan memiliki indeks beban tertinggi sehingga terpilih menjadi ukuran kritis dalam pengambilan contoh, maka hasil pengujian <i>endurance</i> menggunakan laporan hasil uji dari laboratorium uji terakreditasi dengan tanggal pelaksanaan pengujian paling lama 1 (satu) tahun sebelum permohonan penerbitan Sertifikat SNI.

Tahap III. Tinjauan dan Keputusan		
1.	Tinjauan Terhadap Laporan Audit dan Laporan Hasil Uji	a. Personil yang melakukan tinjauan (<i>reviewer</i>) terhadap laporan audit dan laporan hasil uji harus memiliki kompetensi produk Ban. b. Tinjauan yang dihasilkan menjadi bahan untuk menetapkan rekomendasi keputusan Sertifikat SNI Ban. c. Ketentuan untuk hasil uji: 1. Jika hasil uji terhadap contoh yang dikirim ke Laboratorium Uji tidak memenuhi persyaratan SNI, maka dilakukan pengiriman arsip contoh dan pengujian untuk parameter uji yang gagal atas permintaan dari LSPro. 2. Jika hasil uji terhadap arsip contoh yang dikirim ke Laboratorium Uji tidak memenuhi persyaratan SNI, maka LSPro menerbitkan laporan ketidaksesuaian kepada Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri. 3. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri melakukan tindakan perbaikan untuk disampaikan kepada LSPro. 4. LSPro melakukan pengambilan contoh ulang setelah tindakan perbaikan dilakukan dan Laboratorium Uji melakukan pengujian ulang pada seluruh parameter. 5. Pengambilan contoh ulang dilakukan paling banyak 1 (satu) kali. 6. Pengambilan contoh ulang dilakukan paling lama 30 (tiga puluh) hari kerja sejak Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri menerima pemberitahuan dari LSPro, apabila Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri tidak menindaklanjuti pemberitahuan tersebut maka produk yang diajukan dalam sertifikasi dinyatakan gagal. 7. Jika pengujian ulang dinyatakan memenuhi persyaratan SNI maka LSPro melakukan validasi pada laporan ketidaksesuaian. 8. Jika pengujian ulang dinyatakan tidak memenuhi persyaratan SNI, maka proses sertifikasi dinyatakan gagal. Catatan : Segala interaksi antara Laboratorium Uji dan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri terkait pengujian dan perbaikannya harus melalui LSPro.
2.	Keputusan Sertifikasi	Sesuai Prosedur LSPro, dengan keputusan: a. Penerbitan; atau b. Penolakan penerbitan.

3.	Penerbitan Sertifikat SNI	a. Sebelum LSPro menerbitkan Sertifikat SNI, LSPro wajib menyampaikan hasil penilaian kesesuaian kepada Kepala Badan melalui SIINas. b. Hasil penilaian kesesuaian sebagaimana dimaksud pada huruf a paling sedikit memuat: 1. tanggal pelaksanaan audit kecukupan; 2. skema Sertifikasi dan tanggal audit kesesuaian; 3. nama auditor; 4. nama petugas pengambil contoh; 5. hasil pelaksanaan audit kecukupan dan audit kesesuaian; 6. informasi produk Ban yang mencakup merek, Ukuran (<i>Size</i>) dan nomor dan judul SNI. Dalam hal Ukuran (<i>Size</i>) tidak tercakup dalam lampiran dokumen SNI untuk Ban, untuk ban mobil penumpang, ban truk ringan, ban truk dan bus, dan ban sepeda motor harus memuat informasi standar acuan Ukuran (<i>Size</i>) yang digunakan berupa JATMA, TRA, ETRTO, STRO, atau TRAA; 7. Laboratorium Uji yang digunakan; 8. konsep Sertifikat SNI yang akan diterbitkan beserta lampirannya; dan 9. laporan hasil uji yang meliputi: a) nomor dan judul SNI; b) tanggal penerimaan contoh uji; c) tanggal pelaksanaan pengujian; d) nomor dan tanggal laporan hasil uji; dan e) laporan hasil uji. c. Kepala Badan melakukan evaluasi terhadap hasil penilaian kesesuaian yang disampaikan oleh LSPro. d. Dalam melakukan evaluasi, Kepala Badan menugaskan unit kerja yang memiliki tugas dan fungsi perumusan, penerapan, dan pemberlakuan standardisasi industri. e. Dalam hal berdasarkan hasil evaluasi ditemukan adanya ketidaksesuaian, Kepala Badan meminta LSPro untuk memberikan klarifikasi. f. Permintaan Kepala Badan disampaikan secara elektronik melalui SIINas. g. LSPro harus memberikan klarifikasi paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak tanggal permintaan klarifikasi. h. Dalam hal LSPro:
----	---------------------------	---

		1. tidak memberikan klarifikasi sampai dengan batas waktu yang ditentukan; atau 2. 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 dinyatakan gagal.	
		i. Dalam hal: 1. berdasarkan laporan hasil evaluasi dinyatakan proses penilaian kesesuaian telah dilaksanakan sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini; atau 2. LSPPro telah melakukan perbaikan atas ketidaksesuaian, Kepala Badan memberikan validasi terhadap pelaksanaan penilaian kesesuaian oleh LSPPro.	
		j. Bukti validasi terhadap pelaksanaan penilaian kesesuaian berupa tanda elektronik.	
		k. Tanda elektronik memuat tautan elektronik ke informasi sertifikat yang terdapat dalam SIINas.	
		l. Tanda elektronik disampaikan kepada LSPPro secara elektronik melalui SIINas.	
		m. Berdasarkan hasil penilaian kesesuaian dan hasil evaluasi, LSPPro menerbitkan Sertifikat SNI.	
		n. Sertifikat SNI harus dibubuhi tanda elektronik.	
		o. LSPPro membubuhkan tanda elektronik pada Sertifikat SNI.	
		p. Sertifikat SNI paling sedikit mencantumkan informasi:	
		Untuk Perusahaan Industri	Untuk Produsen di luar negeri
		1. nama dan alamat Perusahaan Industri; 2. alamat pabrik; 3. merek; 4. Ukuran (<i>Size</i>), dengan ketentuan: a) untuk ban truk ringan dan/atau ban truk dan bus harus mencantumkan informasi berupa <i>ply rating</i> dan/atau <i>load index</i>; dan b) untuk ban mobil penumpang dan/atau ban sepeda motor dapat mencantumkan informasi berupa	1. nama Produsen di Luar Negeri; 2. alamat pabrik; 3. nama dan alamat Perwakilan Resmi; 4. alamat gudang Perwakilan Resmi; 5. nama dan alamat importir; 6. merek; 7. Ukuran (<i>Size</i>) dengan ketentuan: a) untuk ban truk ringan dan/atau ban truk dan bus harus mencantumkan informasi berupa <i>ply rating</i> dan/atau <i>load index</i>; dan b) untuk ban mobil penumpang

		lebar nominal, aspek rasio, konstruksi, dan diameter pelek; 5. nomor dan judul SNI; 6. tanggal terbit Sertifikat SNI; dan 7. masa berlaku Sertifikat SNI.	dan/atau ban sepeda motor dapat mencantumkan informasi berupa lebar nominal, aspek rasio, konstruksi, dan diameter pelek; 8. nomor dan judul SNI; 9. tanggal terbit Sertifikat SNI; dan 10. masa berlaku Sertifikat SNI.
		q. Dalam hal terdapat Kerja Sama Merek, selain informasi sebagaimana dimaksud pada huruf p, Sertifikat SNI juga harus dilengkapi informasi: 1. nama dan alamat Perusahaan Industri pemberi Kerja Sama Merek; atau 2. nama dan alamat Perwakilan Resmi dari Produsen di Luar Negeri pemberi Kerja Sama Merek.	
		r. Dalam hal terdapat Maklun, selain informasi sebagaimana dimaksud pada pada huruf p, Sertifikat SNI juga harus dilengkapi informasi: 1. nama dan alamat Pelaku Usaha pemberi Maklun; atau 2. nama dan alamat Perwakilan Perusahaan dari pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun.	
		s. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri dapat memiliki lebih dari 1 (satu) Sertifikat SNI sesuai SNI yang dimohonkan untuk 1 (satu) lokasi produksi.	
		t. Dalam Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud pada huruf s. hanya dapat dicantumkan 1 (satu) merek.	
		u. Sertifikat SNI berlaku untuk jangka waktu 5 (lima) tahun sejak tanggal penerbitan Sertifikat SNI.	
		v. Dalam hal terdapat Kerja Sama Merek atau Maklun, Sertifikat SNI diberikan untuk setiap 1 (satu) pemberian Kerja Sama Merek atau pemberian Maklun.	
		w. Produsen di Luar Negeri hanya dapat menunjuk 1 (satu) Perwakilan Resmi.	
		x. Perwakilan Resmi hanya dapat mewakili 1 (satu) Produsen di luar negeri.	

Tahap IV. Lisensi		
1.	Penerbitan Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI	a. Ban yang telah memenuhi ketentuan SNI dan telah memiliki Sertifikat SNI harus dibubuhi Tanda SNI dan tanda elektronik setelah memperoleh persetujuan penggunaan Tanda SNI dari Kepala Badan.
		b. Persetujuan penggunaan Tanda SNI diberikan dalam bentuk SPPT SNI.
		c. Pengajuan permohonan penerbitan SPPT SNI disampaikan kepada Kepala Badan secara elektronik melalui SIINas oleh Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi.
		d. Dalam hal terdapat Kerja Sama Merek atau Maklun, pengajuan permohonan penerbitan SPPT SNI disampaikan kepada Kepala Badan secara elektronik melalui SIINas, dilakukan oleh: 1. Perusahaan Industri pemberi Kerja Sama Merek; 2. Perwakilan Resmi dari Produsen di Luar Negeri pemberi Kerja Sama Merek; 3. Pelaku Usaha pemberi Maklun; atau 4. Perwakilan Perusahaan dari pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun.
		e. Dalam mengajukan permohonan penerbitan SPPT SNI, Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi harus: 1. menginput data dengan mengisi formulir isian pada laman SIINas; dan 2. mengunggah dokumen pendukung yang diperlukan: a) untuk Perusahaan Industri berupa bukti kapasitas produksi, tingkat utilisasi, rencana produksi, dan realisasi produksi; atau b) untuk Produsen di Luar Negeri berupa bukti kapasitas produksi, rencana importasi, dan realisasi importasi.
		f. Dalam hal terdapat Kerja Sama Merek atau Maklun pengajuan permohonan penerbitan SPPT SNI dilakukan oleh pemohon SPPT SNI, dengan harus: 1. menginput data dengan mengisi formulir isian pada laman SIINas; dan 2. mengunggah dokumen pendukung yang diperlukan berupa: a) bukti jumlah produk yang akan diproduksi dalam Kerja Sama Merek atau Maklun; dan b) bukti realisasi produksi tahun sebelumnya yang telah diproduksi dalam Kerja Sama Merek atau Maklun dalam hal penerima Kerja Sama Merek atau Maklun merupakan Perusahaan Industri atau bukti realisasi tahunan importasi terakhir dalam hal

		penerima Kerja Sama Merek atau Maklun merupakan Produsen di Luar Negeri.
		g. Bukti realisasi produksi tahun sebelumnya yang telah diproduksi atau bukti realisasi tahunan importasi terakhir dikecualikan bagi pemohon SPPT SNI yang baru mengajukan permohonan penerbitan SPPT SNI untuk pertama kali.
		h. Kepala Badan melakukan evaluasi atas permohonan penerbitan SPPT SNI.
		i. Dalam melakukan evaluasi Kepala Badan membentuk tim.
		j. Tim paling sedikit terdiri atas unsur: 1. Badan; dan 2. direktorat jenderal di lingkungan Kementerian Perindustrian yang mempunyai tugas melakukan pembinaan terhadap industri Ban.
		k. Dalam melaksanakan evaluasi, tim melakukan: 1. pemeriksaan atas kebenaran isian formulir dengan dokumen pendukung; dan 2. penilaian kelayakan penggunaan Tanda SNI yang diajukan.
		l. Dalam hal: 1. ditemukan ketidaksesuaian antara isian formulir dan dokumen pendukung; dan/atau 2. ketidaklayakan antara permintaan penggunaan Tanda SNI yang diajukan dan dokumen pendukung, tim meminta pemohon SPPT SNI untuk memberikan klarifikasi.
		m. Pemohon SPPT SNI harus memberikan klarifikasi dalam jangka waktu paling lama 3 (tiga) hari kerja terhitung sejak disampaikannya permintaan klarifikasi.
		n. Tim menyampaikan laporan hasil evaluasi kepada Kepala Badan paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak diterimanya permohonan penerbitan SPPT SNI.
		o. Dalam hal berdasarkan laporan hasil evaluasi dinyatakan pemohon SPPT SNI: 1. tidak memberikan klarifikasi sampai dengan batas waktu yang ditentukan; atau 2. tidak melakukan perbaikan atas ketidaksesuaian dan/atau ketidaklayakan permohonan penerbitan SPPT SNI, Kepala Badan menolak permohonan penerbitan SPPT SNI.
		p. Penolakan permohonan persetujuan penggunaan Tanda SNI disampaikan melalui SIINas.
		q. Dalam hal berdasarkan laporan hasil evaluasi: 1. permohonan penerbitan SPPT SNI dinyatakan telah sesuai dan lengkap; atau 2. pemohon SPPT SNI telah melakukan perbaikan atas ketidaksesuaian dan/atau

		ketidaklayakan, Kepala Badan menerbitkan SPPT SNI paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak diterimanya laporan hasil evaluasi dari tim.
		r. Penerbitan SPPT SNI disertai dengan tanda elektronik.
		s. Tanda elektronik memuat tautan elektronik yang berisi: 1. informasi Sertifikat SNI; 2. informasi produk; dan 3. jangka waktu sesuai SPPT SNI yang telah ditetapkan.
		t. SPPT SNI dan tanda elektronik disampaikan melalui SIINas.
Tahap V. Surveilen		
1.	Tinjauan Persyaratan Sertifikasi	a. LSPro harus memastikan bahwa: 1. Perusahaan Industri dan Produsen di Luar Negeri masih memenuhi persyaratan untuk melanjutkan sertifikasi; 2. Perusahaan Industri dan Produsen di Luar Negeri masih melakukan kegiatan produksi atau memiliki kemampuan dalam memproduksi serta pengendaliannya untuk produk yang disertifikasi sejak terakhir audit kesesuaian dilakukan; 3. data dan dokumen yang disampaikan ketika permohonan masih sesuai; 4. temuan ketidaksesuaian pada audit Tahap 2 sebelumnya sudah ditutup; 5. bagi Perusahaan Industri yang menggunakan bukti pendaftaran merek dan/atau surat pernyataan penerapan sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 atau surat pernyataan penerapan <i>International Automotive Task Force</i> (IATF) 16949:2016 pada saat sertifikasi awal, telah memiliki sertifikat merek dan sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 atau sertifikat <i>International Automotive Task Force</i> (IATF) 16949:2016 pada saat pelaksanaan Surveilen kedua; dan 6. jumlah ban yang diproduksi masing-masing (ban mobil penumpang, ban truk ringan, ban truk dan bus, dan/atau ban sepeda motor) yang akan menjadi Ukuran (<i>Size</i>) terbanyak dan Ukuran (<i>Size</i>) kritis untuk dipasarkan di Indonesia. b. Kegiatan Surveilen dan pengambilan contoh dilakukan 1 (satu) kali dalam 1 (satu) tahun. Catatan: Perusahaan Industri atau produsen di luar negeri harus menyelesaikan ketidaksesuaian hasil audit lembaga sertifikasi sistem mutu jika ada.

2.	Durasi Audit Tahap 2	Perusahaan Industri	Produsen di Luar Negeri
		Jumlah minimal durasi audit kesesuaian untuk Surveilen 4 <i>mandays</i> (orang hari), tidak termasuk waktu pengambilan contoh.	Jumlah minimal durasi audit kesesuaian untuk surveilen adalah 4 <i>mandays</i> (orang hari), tidak termasuk waktu pengambilan contoh.
		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 Petugas Pengambil Contoh (PPC) harus kembali ke tempat kedudukan LSPro yang menugaskan sebelum melakukan audit dan/atau pengambilan contoh berikutnya.	
3.	Audit Tahap 2 (Audit Kesesuaian)	a.	Audit tahap 2 (audit kesesuaian) dilakukan jika tinjauan persyaratan sertifikasi telah terpenuhi.
		b.	Ketua tim auditor harus memastikan rencana audit (<i>audit plan</i>) dan rencana pengambilan contoh (<i>sampling plan</i>) yang disiapkan oleh Petugas Pengambil Contoh (PPC) sesuai dengan yang diajukan.
		c.	Paling sedikit 1 (satu) orang dari tim auditor memiliki kompetensi produk Ban.
		d.	Audit untuk proses produksi dan <i>Quality Control</i> (QC)/ <i>Quality Assurance</i> (QA) harus dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi produk Ban.
4.	Lingkup yang di Audit	a.	Audit sistem manajemen mutu dilakukan pada elemen kritis yang ditetapkan oleh LSPro mengacu pada dokumen prosedur.
		b.	Audit dilakukan pada saat produksi Ban sedang berjalan untuk Ukuran (<i>Size</i>) sesuai lingkup yang ada dalam sertifikat SNI untuk Ban.
		c.	Proses produksi: Konsistensi produk yang diajukan untuk sertifikasi harus diperiksa di lokasi produksi. Penilaian asesmen produksi dilakukan untuk memverifikasi: 1. fasilitas, peralatan, personil, dan dokumen yang digunakan untuk proses produksi; 2. kemampuan dan kompetensi untuk memantau, mengukur, dan menguji produk sebelum dan setelah produksi; 3. pengambilan contoh dan pengujian rutin atau berkala yang dilakukan oleh pabrik untuk

		memelihara konsistensi produk sehingga dapat menjamin kesesuaian persyaratan produk; 4. pengendalian proses produksi dan pengendalian mutu sesuai dengan rencana mutu atau <i>control plan</i>; dan 5. kemampuan pabrik untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai.
		d. Tim audit melakukan verifikasi fasilitas kemampuan produksi, termasuk kapasitas produksi per jenis produk untuk memastikan kemampuan Perusahaan Industri dan Produsen di Luar Negeri menghasilkan produk yang dimohonkan.
5.	Titik Kritis yang Perlu Diperhatikan pada saat Audit	a. Pemeriksaan material atau bahan baku produksi yang masuk ke pabrik (<i>incoming material inspection</i>) b. Pengendalian Proses produksi dan peralatannya pada lini produksi sesuai dengan dokumen acuan perusahaan atau <i>control plan</i>. c. Fasilitas produksi yang dimiliki dan digunakan oleh Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri, dengan ketentuan: 1. untuk Perusahaan Industri ban mobil penumpang paling sedikit berupa: a) peralatan produksi pada proses <i>material preparation/pre process</i>; b) peralatan produksi pada proses <i>building/assembly</i>; dan c) peralatan produksi pada proses <i>curing</i>; 2. untuk Perusahaan Industri ban truk ringan paling sedikit berupa: a) peralatan produksi pada proses <i>material preparation/pre process</i>; b) peralatan produksi pada proses <i>building/assembly</i>; dan c) peralatan produksi pada proses <i>curing</i>; 3. untuk Perusahaan Industri ban truk dan bus paling sedikit berupa: a) peralatan produksi pada proses <i>material preparation/pre process</i>; b) peralatan produksi pada proses <i>building/assembly</i>; dan c) peralatan produksi pada proses <i>curing</i>; 4. untuk Perusahaan Industri ban sepeda motor paling sedikit berupa: a) peralatan produksi pada proses <i>material preparation/pre process</i>; b) peralatan produksi pada proses <i>building/assembly</i>; dan c) peralatan produksi pada proses <i>curing</i>; dan

	5. untuk Perusahaan Industri ban dalam kendaraan bermotor paling sedikit berupa: - peralatan produksi pada proses <i>extruding, cutting, and splicing</i> (pemotongan dan penyambungan <i>tube</i>); - peralatan produksi pada proses <i>assembly</i> (pemasangan <i>valve</i> pada <i>tube</i>); dan - peralatan produksi pada proses <i>curing</i>.
	d. Pengujian secara berkala dengan peralatan uji yang dimiliki atau dikuasai oleh Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri, dengan ketentuan: - untuk ban mobil penumpang paling sedikit berupa: <i>plunger</i> untuk pengujian <i>breaking energy</i>; <i>bead unseating</i>; dan - peralatan <i>drum tester</i> untuk pengujian <i>endurance</i> dan <i>high speed</i>; - untuk ban truk ringan paling sedikit berupa: <i>plunger</i> untuk pengujian <i>breaking energy</i>; dan - peralatan <i>drum tester</i> untuk pengujian <i>endurance</i> dan <i>high speed</i>; - untuk ban truk dan bus paling sedikit berupa: <i>plunger</i> untuk pengujian <i>breaking energy</i>; dan - peralatan <i>drum tester</i> untuk pengujian <i>endurance</i>; - untuk ban sepeda motor paling sedikit berupa: <i>plunger</i> untuk pengujian <i>breaking energy</i>; dan - peralatan <i>drum tester</i> untuk pengujian <i>endurance</i> dan <i>high speed</i>; dan - untuk ban dalam kendaraan bermotor paling sedikit berupa: - peralatan uji kuat tarik badan dan sambungan; dan <i>oven</i> untuk pengujian aging terhadap ban dalam kendaraan bermotor yang berbahan baku karet alam (<i>natural rubber</i>).
	e. Kepemilikan peralatan uji oleh Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri didefinisikan sebagai: - peralatan uji yang dimiliki sendiri oleh Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri; atau - peralatan uji yang dimiliki oleh perusahaan yang memiliki afiliasi dengan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri.

		f. Penguasaan peralatan uji oleh Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri didefinisikan sebagai peralatan uji yang dimiliki oleh pihak lain yang bukan merupakan afiliasi Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri yang bersangkutan, yang digunakan untuk melakukan pengujian mutu Ban yang dibuktikan dengan perjanjian kerjasama.
		g. Dalam hal: 1. peralatan uji dimiliki oleh perusahaan yang memiliki afiliasi dengan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri; atau 2. peralatan uji dikuasai oleh Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri, Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri yang bersangkutan wajib melakukan audit pada fasilitas pengujian Ban.
		h. Dalam hal peralatan uji dikuasai oleh Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri, dilakukan pengujian secara berkala setiap 3 (tiga) bulan untuk masing-masing Ukuran (<i>size</i>) Ban sesuai dengan lingkup yang ada dalam Sertifikat SNI untuk Ban.
		i. Pelaksanaan Kalibrasi alat uji.
		j. Inspeksi produk dalam proses produksi (<i>in process QC</i>) sesuai rencana mutu atau <i>control plan</i> .
		k. Inspeksi barang keluar/ <i>release product</i> dari gudang untuk pengiriman.
		l. Identifikasi Penandaan.
		m. Pengendalian produk tidak sesuai pada setiap proses
6.	Kategori Ketidaksesuaian	a. Mayor apabila: 1. ketidaksesuaian terkait langsung dengan mutu produk sehingga mengakibatkan ketidaksesuaian terhadap SNI untuk Ban yang dimohonkan, 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 2. ketidaksesuaian terkait dengan sistem manajemen mutu, diberikan waktu perbaikan maksimal 1 (satu) bulan disertai dengan analisa penyebab ketidaksesuaian.
		b. Minor apabila terdapat ketidakkonsistenan dalam menerapkan sistem manajemen mutu, maka Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri menyampaikan tindakan perbaikan dan diberi waktu paling lama 2 (dua) bulan disertai analisa penyebab ketidaksesuaian.

7.	Pengambilan Contoh	a. Petugas Pengambil Contoh (PPC) membuat rencana pengambilan contoh yang disetujui oleh ketua tim auditor. b. Contoh uji dilengkapi dengan Berita Acara Pengambilan Contoh (BAPC) yang diketahui ketua tim auditor dan label contoh. c. Contoh diambil secara acak di aliran produksi dan/ atau di gudang produksi. d. Pengambilan contoh dilakukan untuk setiap merek Ban dengan rincian: 1. untuk ban mobil penumpang: a) sebanyak 3 (tiga) ban dari ukuran kritis, yang merupakan ban dengan simbol kecepatan tertinggi di dalam lini produk; dan b) sebanyak 3 (tiga) ban dari ukuran yang terbanyak; 2. untuk ban truk ringan: a) sebanyak 2 (dua) atau 3 (tiga) ban dari ukuran kritis, dengan ketentuan untuk ban yang mempunyai indeks beban dan simbol kecepatan adalah ban yang mempunyai indeks beban dan/atau simbol kecepatan tertinggi dalam ukuran tertentu. Sedangkan untuk ban yang hanya mencantumkan nilai lapis adalah ban yang mempunyai nilai lapis tertinggi dalam ukuran tertentu. Untuk ban yang ke-3 hanya untuk pengujian <i>high speed</i> sesuai ketentuan SNI; dan b) sebanyak 2 (dua) atau 3 (tiga) ban dari ukuran yang terbanyak, dengan ketentuan bahwa ban ke-3 hanya untuk pengujian <i>high speed</i> sesuai ketentuan SNI; 3. untuk ban truk dan bus: a) sebanyak 2 (dua) ban dari ukuran kritis, dengan ketentuan bahwa contoh diambil dari ban yang mempunyai indeks beban atau <i>ply rating</i> tertinggi pada ukuran tertentu; dan b) sebanyak 2 (dua) ban dari ukuran yang terbanyak; 4. untuk ban sepeda motor: a) sebanyak 3 (tiga) ban dari ukuran kritis yang merupakan ban dengan simbol kecepatan tertinggi di dalam lini produk; dan b) sebanyak 3 (tiga) ban dari ukuran yang terbanyak; dan 5. untuk ban dalam kendaraan bermotor: a) apabila digunakan untuk mobil penumpang, truk ringan, atau truk dan bus: 1) sebanyak 1 (satu) ban dalam kendaraan bermotor dari ukuran (diameter pelek) ≥ 15 inci atau terbesar sesuai rentang produksinya, atau 2 (dua) ban bila
----	--------------------	---

		menggunakan 2 (dua) jenis bahan karet, karet alam, dan karet sintetis; dan 2) sebanyak 1 (satu) ban dalam kendaraan bermotor dari ukuran (diameter pelek) <15 inci atau terkecil sesuai rentang produksinya, atau 2 (dua) ban bila menggunakan 2 (dua) jenis bahan karet, karet alam, dan karet sintetis. b) apabila digunakan untuk sepeda motor: 1) sebanyak 1 (satu) ban dalam kendaraan bermotor dari ukuran (diameter pelek) ≥15 inci atau terbesar sesuai rentang produksinya, atau 2 (dua) ban bila menggunakan 2 (dua) jenis bahan karet, karet alam, dan karet sintetis; dan 2) sebanyak 1 (satu) ban dalam kendaraan bermotor dari ukuran (diameter pelek) < 15 inci atau terkecil sesuai rentang produksinya, atau 2 (dua) ban bila menggunakan 2 (dua) jenis bahan karet, karet alam, dan karet sintetis. c) dalam satu siklus sertifikasi pengambilan contoh mencakup seluruh ban dalam kendaraan bermotor dari setiap moda (mobil penumpang, truk ringan, truk dan bus, sepeda motor) yang diproduksi. e. Contoh uji diberikan identitas yang jelas tentang barang yang diambil contohnya, tanggal pengambilan contoh, produsen, dan petugas pengambil contoh, kemudian ditandatangani oleh kedua pihak serta dicap Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri, contoh dikemas dan diberi label. f. Contoh uji dikirimkan ke Laboratorium Uji oleh Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri. Keterangan: a. Contoh uji dengan jumlah yang sama untuk arsip Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri diberi pelabelan dan disimpan di tempat Perusahaan Industri, Produsen Luar Negeri, atau Perwakilan Resmi sampai sertifikat SNI diterbitkan. b. Apabila dalam pengambilan contoh ukuran terbanyak sama dengan ukuran kritis maka contoh kedua diambil dari ukuran terbanyak kedua. c. Dalam hal Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri mengajukan sertifikasi SNI untuk ban mobil penumpang dan/atau ban sepeda motor dengan simbol kecepatan diatas V, maka jumlah contoh ban dari ukuran kritis yang diambil adalah sebanyak 2 (dua) buah. d. Ukuran terbanyak adalah ukuran ban yang jumlah produksinya paling banyak untuk masing-masing jenis ban yang dipasarkan di Indonesia.
--	--	--

		e. Ukuran kritis untuk masing-masing ban adalah: 1. ban mobil penumpang adalah memiliki simbol kecepatan lebih besar atau sama dengan V, atau simbol kecepatan tertinggi pada lini produk yang dipasarkan di Indonesia. 2. ban truk ringan adalah memiliki indeks beban dan/atau simbol kecepatan tertinggi, atau nilai lapis tertinggi dalam suatu ukuran ban yang dipasarkan di Indonesia. 3. ban truk dan bus adalah memiliki indeks beban atau nilai lapis tertinggi dalam suatu ukuran ban yang dipasarkan di Indonesia. 4. ban sepeda motor adalah memiliki simbol kecepatan lebih besar atau sama dengan V, atau simbol kecepatan tertinggi pada lini produk yang dipasarkan di Indonesia. 5. ban yang telah terpasang pada pelek yang dipasarkan di Indonesia adalah mengikuti jenis ban (mobil penumpang, truk ringan, truk dan bus, atau sepeda motor) yang terpasang pada pelek.
8.	Cara Pengujian	Pengujian dilaksanakan sesuai dengan: a. SNI 98:2019 ban mobil penumpang; b. SNI 100:2019 ban truk ringan; c. SNI 99:2019 ban truk dan bus; d. SNI 101:2019 ban sepeda motor; dan e. SNI 6700:2012 ban dalam kendaraan bermotor.
9.	Laporan Hasil Uji	Mencantumkan hasil uji dan syarat mutu sesuai dengan ketentuan SNI untuk Ban yang dimohonkan Keterangan: a. Dalam hal Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri mengajukan permohonan sertifikasi SNI untuk ban mobil penumpang dan/atau ban sepeda motor dengan simbol kecepatan di atas V sehingga terpilih menjadi ukuran kritis dalam pengambilan contoh, maka hasil pengujian <i>high speed</i> menggunakan laporan hasil uji dari Laboratorium Uji terakreditasi dengan tanggal pelaksanaan pengujian paling lama 1 (satu) tahun sebelum Surveilen. b. Dalam hal Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri mengajukan permohonan sertifikasi SNI untuk ban truk dan bus dengan lebar tapak lebih dari 500 mm dan memiliki indeks beban tertinggi sehingga terpilih menjadi ukuran kritis dalam pengambilan contoh, maka hasil pengujian <i>endurance</i> menggunakan laporan hasil uji dari laboratorium uji terakreditasi dengan tanggal pelaksanaan pengujian paling lama 1 (satu) tahun sebelum Surveilen.

10.	Tinjauan Terhadap Laporan Audit dan Laporan Hasil Uji	a. Personil yang melakukan tinjauan (<i>reviewer</i>) terhadap laporan audit dan laporan hasil uji harus memiliki kompetensi terkait produk Ban.
		b. Tinjauan yang dihasilkan menjadi bahan untuk menetapkan rekomendasi keputusan Surveilen kelanjutan Sertifikat SNI untuk Ban.
		c. Ketentuan untuk hasil uji: 1. Jika hasil uji terhadap contoh yang dikirim ke Laboratorium Uji tidak memenuhi persyaratan SNI, maka dilakukan pengiriman arsip contoh dan pengujian untuk parameter uji yang gagal atas permintaan dari LSPro. 2. Jika hasil uji terhadap arsip contoh yang dikirim ke Laboratorium Uji tidak memenuhi persyaratan SNI, maka LSPro menerbitkan laporan ketidaksesuaian kepada Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri. 3. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri melakukan tindakan perbaikan untuk disampaikan kepada LSPro. 4. LSPro melakukan pengambilan contoh ulang setelah tindakan perbaikan dilakukan dan Laboratorium Uji melakukan pengujian ulang pada seluruh parameter. 5. Pengambilan contoh ulang dilakukan paling banyak 1 (satu) kali. 6. Pengambilan contoh ulang dilakukan paling lama 30 (tiga puluh) hari kerja sejak Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri menerima pemberitahuan dari LSPro, apabila Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri tidak menindaklanjuti pemberitahuan tersebut maka produk yang diajukan dalam sertifikasi dinyatakan gagal. 7. Jika pengujian ulang dinyatakan memenuhi persyaratan SNI maka LSPro melakukan validasi pada laporan ketidaksesuaian. 8. Jika pengujian ulang dinyatakan tidak memenuhi persyaratan SNI, maka proses sertifikasi dinyatakan gagal.
		Catatan: Segala interaksi antara Laboratorium Uji dan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri terkait pengujian dan perbaikannya harus melalui LSPro.
11.	Keputusan Surveilen	Dilakukan sesuai prosedur LSPro, dengan keputusan: a. Sertifikat SNI dipertahankan; b. Sertifikat SNI dibekukan; atau c. Sertifikat SNI dicabut.

E. Penandaan

Pembubuhan Tanda SNI dan Tanda Elektronik

1. Tanda SNI dan tanda elektronik digunakan sebagai bukti kesesuaian untuk produk Ban yang telah memenuhi ketentuan pemberlakuan SNI secara wajib.
2. Pembubuhan Tanda SNI dan tanda elektronik dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui SPPT SNI yang diterbitkan oleh Kepala Badan.
3. Pembubuhan tanda SNI dilakukan dengan cara *emboss* atau penandaan tetap (*permanent stamp* yang menimbulkan efek tembus) di produk Ban pada tempat yang mudah dibaca dengan ketentuan:
 - a. *emboss* untuk Ban tipe bias;
 - b. *emboss* atau *permanent stamp* untuk ban tipe radial; atau
 - c. *emboss* atau *permanent stamp* untuk ban dalam kendaraan bermotor.
4. Pembubuhan Tanda SNI dan tanda elektronik di label produk Ban pada tempat yang mudah dibaca dengan cara cetak atau *printing* serta tidak mudah hilang dengan ketentuan:
 - a. label pada produk untuk Ban mobil penumpang, Ban truk ringan, Ban truk dan bus, Ban Sepeda motor;
 - b. label pada kemasan produk untuk Ban dalam kendaraan bermotor; atau
 - c. untuk ban yang telah terpasang pada pelek dan/atau ban sebagai komponen yang digunakan oleh industri perakitan kendaraan bermotor dapat menggunakan informasi pada dokumen pengiriman yang tertelusur ke sertifikat SNI.
5. Selain Tanda SNI dan tanda elektronik, di dinding samping Ban harus tercetak secara permanen identitas atau penandaan sesuai syarat penandaan pada SNI untuk Ban yang diacu.

MENTERI PERINDUSTRIAN
REPUBLIK INDONESIA,

ttd.

AGUS GUMIWANG KARTASASMITA