



**Kementerian  
Perindustrian**  
REPUBLIK INDONESIA

## **DIREKTORAT JENDERAL BASIS INDUSTRI MANUFAKTUR**

Jalan Jenderal Gatot Subroto Kav. 52 - 53 Lantai 9 Jakarta 12960 Kotak Pos : 4474 JKSMG  
Telp. : 0215251127, 0215255509 Ext 4003 Fax. : 0215252978

Sekretariat  
Ditjen BIM  
Telp/Fax. 0215252482

Direktorat  
Ind. Material Dasar Logam  
Telp/Fax. 0215252185

Direktorat  
Ind. Kimia Dasar  
Telp/Fax. 0215253214

Direktorat  
Ind. Kimia Hilir  
Telp/Fax. 0215274385

Direktorat  
Ind. Tekstil & Aneka  
Telp/Fax. 0215253794

### PERATURAN

DIREKTUR JENDERAL BASIS INDUSTRI MANUFAKTUR

NOMOR: 02/ BIM /PER/1/ 2014

### TENTANG

PETUNJUK TEKNIS PELAKSANAAN PEMBERLAKUAN DAN  
PENGAWASAN PENERAPAN STANDAR NASIONAL  
INDONESIA (SNI) MAINAN SECARA WAJIB

DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA

DIREKTUR JENDERAL BASIS INDUSTRI MANUFAKTUR,

- Menimbang : a. bahwa dalam rangka pelaksanaan penerapan SNI Mainan secara wajib sebagaimana diatur dalam Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 24/M-IND/PER/4/2013 tentang Pemberlakuan SNI Mainan Secara Wajib sebagaimana telah diubah dengan Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 55/M-IND/PER/11/2013, perlu ditetapkan Petunjuk Teknis Pelaksanaan Pemberlakuan dan Pengawasan Penerapan Standar Nasional Indonesia (SNI) Mainan Secara Wajib;
- b. bahwa berdasarkan pertimbangan sebagaimana dimaksud dalam huruf a, perlu menetapkan Peraturan Direktur Jenderal Basis Industri Manufaktur tentang Petunjuk Teknis Pelaksanaan Pemberlakuan dan Pengawasan Penerapan Standar Nasional Indonesia (SNI) Mainan Secara Wajib;

- Mengingat : 1. Keputusan Presiden Republik Indonesia Nomor 77/M Tahun 2013 tentang Pengangkatan dan Pemberhentian Pejabat Struktural Eselon I di Lingkungan Kementerian Perindustrian;

2. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 105/M-IND/PER/2010 tentang Organisasi dan Tata Kerja Kementerian Perindustrian;
3. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 64/M-IND/PER/7/2011 tentang Jenis-Jenis Industri Dalam Pembinaan Direktorat Jenderal dan Badan Di Lingkungan Kementerian Perindustrian;
4. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 24/M-IND/PER/4/2013 tentang Pemberlakuan SNI Mainan Secara Wajib sebagaimana telah diubah dengan Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 55/M-IND/PER/11/2013;

**MEMUTUSKAN:**

**Menetapkan : PERATURAN DIREKTUR JENDERAL BASIS INDUSTRI MANUFAKTUR TENTANG PETUNJUK TEKNIS PELAKSANAAN PEMBERLAKUAN DAN PENGAWASAN PENERAPAN STANDAR NASIONAL INDONESIA (SNI) MAINAN SECARA WAJIB;**

**Pasal 1**

Memberlakukan Petunjuk Teknis Pelaksanaan Pemberlakuan dan Pengawasan Penerapan Standar Nasional Indonesia (SNI) Mainan Secara Wajib sebagaimana dimaksud dalam Lampiran Peraturan Direktur Jenderal ini.

**Pasal 2**

Petunjuk Teknis sebagaimana dimaksud dalam Pasal 1 merupakan pedoman bagi Lembaga Sertifikasi Produk, Laboratorium Penguji, dan Petugas Pengawas Standar Produk (PPSP) dalam pelaksanaan pemberlakuan dan pengawasan penerapan SNI

**Pasal 3**

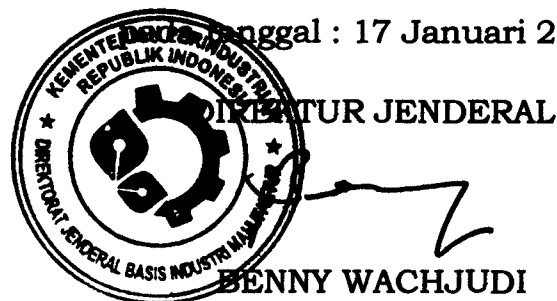
Sejak Peraturan Direktur Jenderal ini berlaku Peraturan Direktur Jenderal Basis Industri Manufaktur Nomor 09/BIM/PER/9/2013 tentang Petunjuk Teknis Pelaksanaan Pemberlakuan dan Pengawasan Penerapan Standar Nasional Indonesia (SNI) Mainan Secara Wajib dinyatakan dicabut dan tidak berlaku.

**Pasal 4**

Peraturan Direktur Jenderal Basis Industri Manufaktur ini mulai berlaku pada tanggal ditetapkan.

Ditetapkan di Jakarta

tanggal : 17 Januari 2014



Tembusan Peraturan Direktur Jenderal ini disampaikan kepada :

1. Menteri Perindustrian;
  2. Menteri Perdagangan;
  3. Menteri Pertanian;
  4. Direktur Jenderal Bea & Cukai, Kementerian Keuangan;
  5. Direktur Jenderal Perdagangan Luar Negeri, Kementerian Perdagangan;
  6. Direktur Jenderal Perdagangan Dalam Negeri, Kementerian Perdagangan;
  7. Direktur Jenderal Standardisasi dan Perlindungan Konsumen, Kementerian Perdagangan;
  8. Para Pejabat Eselon I di lingkungan Kementerian Perindustrian;
  9. Kepala Badan Standardisasi Nasional;
  10. Kepala Dinas yang bertanggungjawab di bidang Perindustrian di Provinsi/Kabupaten/Kota di seluruh Indonesia;
  11. Kepala Balai Besar Industri dan Balai Riset dan Standardisasi di lingkungan Kementerian Perindustrian;
  12. Peringgal.
-

LAMPIRAN PERATURAN DIREKTUR JENDERAL BASIS INDUSTRI  
MANUFAKTUR

NOMOR : 02/BIM/PER/1/2014  
TANGGAL : 17 Januari 2014

---

PETUNJUK TEKNIS PELAKSANAAN PEMBERLAKUAN DAN PENGAWASAN  
PENERAPAN STANDAR NASIONAL INDONESIA (SNI)  
MAINAN SECARA WAJIB

1. BAB I - KETENTUAN UMUM
2. BAB II - LINGKUP PEMBERLAKUAN SNI MAINAN SECARA WAJIB
3. BAB III - TATA CARA MEMPEROLEH SERTIFIKAT PRODUK  
PENGUNAAN TANDA SNI (SPPT-SNI)
4. BAB IV - METODE PENGAMBILAN CONTOH DAN PENGUJIAN
5. BAB V - TATA CARA PENANDAAN
6. BAB VI - PEMBINAAN DAN PENGAWASAN
7. BAB VII - TINDAK LANJUT HASIL PENGAWASAN
8. BAB VIII - PENUTUP
9. LAMPIRAN:
  - a. LAMPIRAN I – ALUR PROSES SERTIFIKASI
  - b. LAMPIRAN II – JUMLAH PENGAMBILAN CONTOH UJI DALAM RANGKA  
SERTIFIKASI SPPT-SNI OLEH LSPRO
  - c. LAMPIRAN III – FORMULIR PERMOHONAN PENCATATAN (REGISTRASI)  
SPPT-SNI
  - d. LAMPIRAN IV - DATA PEMOHON UNTUK PRODUSEN DALAM NEGERI
  - e. LAMPIRAN V - FORMULIR DATA PEMOHON UNTUK IMPORTIR
  - f. LAMPIRAN VI – SURAT TUGAS PENGAWASAN PENERAPAN SNI
  - g. LAMPIRAN VII – JUMLAH PENGAMBILAN CONTOH UJI DALAM RANGKA  
PENGAWASAN PELAKSANAAN PENERAPAN SNI MAINAN OLEH PPSP
  - h. LAMPIRAN VIII – BERITA ACARA PENGAMBILAN CONTOH
  - i. LAMPIRAN IX- LABEL CONTOH UJI
  - j. LAMPIRAN X- BERITA ACARA PENGAWASAN PENERAPAN SNI
  - k. LAMPIRAN XI – DATA HASIL PENGAWASAN PENERAPAN SNI MAINAN
  - l. LAMPIRAN XII – DAFTAR HADIR PENGAWASAN SNI MAINAN



DIREKTUR JENDERAL

RENY WACHJUDI

11. Direktorat Jenderal Pembina Industri adalah Direktorat Jenderal Basis Industri Manufaktur, Kementerian Perindustrian.
12. Direktur Jenderal Pembina Industri adalah Direktur Jenderal Basis Industri Manufaktur, Kementerian Perindustrian.
13. Direktur Pembina Industri adalah Direktur Industri Tekstil dan Aneka, Direktorat Jenderal Basis Industri Manufaktur, Kementerian Perindustrian.
14. Kepala BPKIMI adalah Kepala Badan Pengkajian Kebijakan, Iklim dan Mutu Industri, Kementerian Perindustrian.

## BAB II

### LINGKUP PEMBERLAKUAN SNI MAINAN SECARA WAJIB

Pemberlakukan Standar Nasional Indonesia (SNI) Secara wajib pada jenis Mainan dengan nomor *Harmonized System* (HS)/Pos Tarif dengan ketentuan sebagai berikut:

No	Jenis Mainan	Pos Tarif / HS	SNI
1.	<i>Baby Walker.</i>		
	dari logam	Ex 9403.20.90.00	SNI ISO 8124-1:2010 SNI ISO 8124-2:2010 SNI ISO 8124-3:2010 SNI 7617:2010 (Non Azo) SNI 7617:2010 (Formaldehida)
	dari plastik	9403.70.10.00	SNI ISO 8124-1:2010 SNI ISO 8124-2:2010 SNI ISO 8124-3:2010 SNI 7617:2010 (Non Azo) SNI 7617:2010 (Formaldehida) EN71-5 (Ftalat)
2.	Sepeda roda tiga, skuter, mobil berpedal dan Mainan beroda semacam itu; kereta boneka	9503.00.10.00	SNI ISO 8124-1:2010 SNI ISO 8124-2:2010 SNI ISO 8124-3:2010 SNI IEC 62115:2011 SNI 7617:2010 (Non Azo) SNI 7617:2010 (Formaldehida) EN71-5 (Ftalat)
3.	Boneka; bagian dan aksesorisnya	9503.00.21.00 9503.00.22.00 9503.00.29.00	SNI ISO 8124-1:2010 SNI ISO 8124-2:2010 SNI ISO 8124-3:2010 SNI 7617:2010 (Non Azo) SNI 7617:2010 (Formaldehida)

Lampiran Peraturan Direktur Jenderal BIM  
 Nomor : 02/BIM/PER/1/2014

			EN71-5 (Ftalat)
4.	Kereta elektrik, termasuk rel, tanda dan aksesoris lainnya	9503.00.30.00	SNI ISO 8124-1:2010 SNI ISO 8124-2:2010 SNI ISO 8124-3:2010 SNI IEC 62115:2011 EN-71(Ftalat)
5.	Perabot rakitan model yang diperkecil ("skala") dan model rekreasi semacam itu, dapat digerakkan atau tidak	9503.00.40.10 9503.00.40.90	SNI ISO 8124-1:2010 SNI ISO 8124-2:2010 SNI ISO 8124-3:2010 SNI 7617:2010 (Non Azo) SNI 7617:2010 (Formaldehida) EN-71 (Ftalat)
6.	Perangkat konstruksi dan Mainan konstruksional lainnya, dari bahan selain plastik	9503.00.50.00	SNI ISO 8124-1:2010 SNI ISO 8124-3:2010 SNI ISO 8124-4:2010 SNI IEC 62115:2011 SNI 7617:2010 (Non Azo) SNI 7617:2010 (Formaldehida)
7.	<i>Stuffed toy</i> menyerupai binatang atau selain manusia	9503.00.60.00	SNI ISO 8124-1:2010 SNI ISO 8124-2:2010 SNI ISO 8124-3:2010 SNI 7617:2010 (Non Azo) SNI 7617:2010 (Formaldehida) EN71-5 (Ftalat)
8.	<i>Puzzle</i> dari segala jenis	9503.00.70.00	SNI ISO 8124-1:2010 SNI ISO 8124-2:2010 SNI ISO 8124-3:2010 SNI 7617:2010 (Non Azo) SNI 7617:2010 (Formaldehida) EN71-5 (Ftalat)
9.	Blok atau potongan angka, huruf atau binatang; perangkat penyusun kata; perangkat penyusun dan pengucap kata; <i>toy printing set</i> ; <i>counting frame</i> Mainan (abaci); mesin jahit Mainan; mesin tik Mainan	9503.00.91.00	SNI ISO 8124-1:2010 SNI ISO 8124-2:2010 SNI ISO 8124-3:2010 SNI IEC 62115:2011 SNI 7617:2010 (Non Azo) SNI 7617:2010 (Formaldehida) EN71-5 (Ftalat)
10.	Tali lompat	9503.00.92.00	SNI ISO 8124-1:2010 SNI ISO 8124-2:2010 SNI ISO 8124-3:2010 SNI 7617:2010 (Non Azo) SNI 7617:2010 (Formaldehida) EN71-5 (Ftalat)

11.	Kelereng	9503.00.93.00	SNI ISO 8124-1:2010 SNI ISO 8124-2:2010 SNI ISO 8124-3:2010
12.	Mainan lainnya selain sebagaimana yang disebut pada angka 2 sampai dengan 11 terbuat dari semua jenis material baik dioperasikan secara elektrik maupun tidak :		
	- Balon, pelampung renang untuk anak atau Mainan lainnya yang ditiup/dipompa, yang terbuat dari karet dan/atau plastik.	9503.00.99.00	SNI ISO 8124-1:2010 SNI ISO 8124-2:2010 SNI ISO 8124-3:2010 EN71-5 (Ftalat)
	- Senapan/Pistol Mainan		SNI ISO 8124-1:2010 SNI ISO 8124-2:2010 SNI ISO 8124-3:2010 EN71-5 (Ftalat)
	- Mainan lainnya		SNI ISO 8124-1:2010 SNI ISO 8124-2:2010 SNI ISO 8124-3:2010 SNI ISO 8124-4:2010 SNI IEC 62115:2011 SNI 7617:2010 (Non Azo) SNI 7617:2010 (Formaldehida) EN71-5 (Ftalat)

**Keterangan :**

1. Mainan dengan HS Code ex 9403.20.90.00 merupakan baby walker terbuat dari logam
  - Fisik terbuat dari logam
  - Diperuntukan untuk usia 0 – 3 tahun
2. Produk dengan HS Code 9403.20.90.00 yang tidak termasuk dalam ketentuan sebagaimana dimaksud pada butir 1 bukan merupakan baby walker dan produk yang wajib memenuhi SNI Mainan.

**BAB III**  
**TATA CARA MEMPEROLEH SERTIFIKAT PRODUK**  
**PENGGUNAAN TANDA SNI (SPPT-SNI)**

**A. Pemohon SPPT-SNI**

1. Permohonan SPPT SNI Mainan secara wajib ditujukan kepada LSPro yang ditunjuk Menteri dengan melampirkan spesifikasi produk.
2. Pemohon SPPT-SNI terdiri dari :
  - a. Produsen Mainan Dalam Negeri;
  - b. Produsen Luar Negeri; atau
  - c. Importir.

3. Produsen luar negeri sebagaimana dimaksud pada angka 2 huruf b yang mengajukan permohonan SPPT-SNI Mainan, wajib menunjuk perusahaan perwakilan yang memiliki fungsi sebagai importir atau perusahaan importir yang berkedudukan di Indonesia.
4. Importir sebagaimana dimaksud pada angka 2 huruf c dan angka 3 bertanggung jawab atas segala sesuatu yang terjadi atas pemenuhan ketentuan penerapan SNI Mainan secara wajib pada Mainan asal impor dimaksud yang beredar di Indonesia.
5. Legalitas keberadaan perusahaan perwakilan dan importir sebagaimana dimaksud pada angka 2 dan 3 dibuktikan dengan perizinan berdasarkan peraturan perundang-undangan.
6. Pemohon SPPT-SNI sebagaimana dimaksud pada angka 2 selanjutnya disebut Pelaku Usaha.

## **B. Proses Sertifikasi**

Pelaku usaha yang mengajukan permohonan SPPT-SNI Mainan, wajib:

1. memenuhi persyaratan administrasi, dengan mengajukan Surat Permohonan dan menunjukkan dokumen asli dan menyerahkan foto copy dokumen :
  - a. Izin Usaha Industri (IUI) atau Tanda Daftar Industri (TDI) untuk produsen dalam negeri;
  - b. Angka Pengenal Importir (API), Nomor Induk Kependudukan (NIK) dan Importir Terbatas (IT) untuk importir;
  - c. Sertifikat Merek atau Surat bukti Pendaftaran Merek (Tanda Daftar Merek) yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Hak Kekayaan Intelektual (HKI) Kementerian Hukum dan HAM untuk Mainan dan/atau Perjanjian Lisensi dari pemilik merek untuk merek yang telah didaftarkan pada Direktorat Jenderal Hak Kekayaan Intelektual (HKI) Kementerian Hukum dan HAM sesuai ketentuan Pasal 43 Undang-Undang Nomor 15 Tahun 2001 tentang Merek;
  - d. Surat pernyataan jaminan untuk tidak mengedarkan Mainan pada saat proses pengujian bagi:
    - 1) produk dalam negeri; dan
    - 2) produk impor.
  - e. Surat Pencatatan (Registrasi) SPPT-SNI dari Direktorat Jenderal Pembina Industri.
2. memenuhi ketentuan Sertifikasi:
  - a. Mainan dalam negeri wajib dilakukan pengujian mutu produk sesuai dengan ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Bab II oleh Laboratorium Penguji yang ditunjuk Menteri dan ditunjuk LSPro pada setiap lot produksi, dengan ketentuan bahwa 1 (satu) lot produksi merupakan hasil produksi selama 6 (enam) bulan.



- b. Mainan asal impor wajib diuji sesuai ketentuan SNI oleh Laboratorium Penguji yang ditunjuk Menteri dan ditunjuk LSPro, pada saat keberangkatan dengan ketentuan:
  - 1) contoh diambil dari Mainan yang akan diberangkatkan ke Indonesia.
  - 2) pengambilan dilakukan pada setiap keberangkatan ke Indonesia;
  
- c. Hasil uji contoh mainan sebagaimana dimaksud pada angka 1) dan angka 2) dituangkan dalam Sertifikat/Laporan Hasil Uji (SHU/LHU) yang sekurang-kurangnya mencantumkan:
  - a) nama merek;
  - b) famili produk;
  - c) negara asal mainan impor;
  - d) nama dan alamat perusahaan;
  - e) nama Laboratorium Penguji (yang bertanggung jawab atas pengujian produk Mainan);
  - f) tanggal pengujian;
  - g) hasil pengujian yang telah memenuhi parameter SNI yang dilakukan oleh laboratoriu penguji;
  - h) Kesimpulan hasil uji.
  
- d. Lingkup jaminan mutu Mainan berdasarkan SPPT-SNI merupakan Jaminan kualitas produk pada saat Mainan sebagaimana dimaksud pada Bab II dalam keadaan baru.
  
- e. Ketentuan terkait SPPT-SNI terdiri dari:
  - 1) biaya penerbitan SPPT-SNI merupakan tanggung jawab perusahaan pemohon;
  - 2) jangka waktu penerbitan SPPT-SNI adalah selama 5 (lima) hari kerja setelah persyaratan termasuk SHU/LHU diterima dengan lengkap dan benar;
  - 3) Alur Proses penerbitan SPPT-SNI sebagaimana tercantum pada Lampiran I Petunjuk Teknis ini;
  - 4) dalam satu SPPT-SNI dapat memuat lebih dari satu:
    - a. Merek produk; dan
    - b. Famili produk.
  
- f. LSPro wajib memberitahukan dan menyampaikan kepada Kepala Badan Pengkajian Kebijakan, Iklim dan Mutu Industri, kepada Direktur Jenderal Basis Industri Manufaktur Kementerian Perindustrian dan perusahaan pemohon tentang :
  - 1) SPPT-SNI yang telah diterbitkan;
  - 2) penolakan pemberian SPPT-SNI, bila tidak memenuhi persyaratan sertifikasi; dan
  - 3) pelimpahan SPPT-SNI kepada LSPro yang di tunjuk (Jika LSPro yang menerbitkan SPPT-SNI tidak ditunjuk lagi).Selambat-lambatnya 7 (tujuh) hari kerja sejak diterbitkannya penetapan sebagaimana dimaksud.
  
- g. Untuk mainan asal impor, LSPro wajib memberitahukan dan menyampaikan informasi kepada surveyor, yang terdiri dari:

- 1) dokumen acuan yang dipakai pada saat pengambilan contoh meliputi: *Packing list*, Berita Acara Pengambilan Contoh (BAPC), *sampling plan* dan laporan pengambilan contoh; dan
  - 2) copy SPPT-SNI.
- h. Pelimpahan SPPT-SNI sebagaimana dimaksud pada huruf f butir 3) dilaksanakan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan.
- i. LSPro bertanggung jawab terhadap SPPT-SNI yang diterbitkan sesuai dengan ketentuan penerapan SNI yang diberlakukan secara wajib dan peraturan perundang-undangan.
- j. Pelaku usaha pemegang SPPT-SNI wajib untuk menyampaikan laporan realisasi produksi dan/atau impor Mainan kepada Direktur Jenderal Basis Industri Manufaktur setiap 1 (satu) bulan sejak diterbitkannya SPPT-SNI.
- k. Penerbitan SPPT-SNI untuk mainan yang telah masuk daerah pabean Indonesia atau diproduksi dan masih berada digudang produksi sebelum tanggal pemberlakuan SNI Mainan secara wajib dilakukan berdasarkan ketentuan:
- 1) SPPT-SNI hanya berlaku untuk jumlah mainan yang berada didalam gudang importir/produsen;
  - 2) proses sertifikasi mengacu pada BAB III;
  - 3) pengambilan contoh dilakukan di gudang produsen/importir.

#### **BAB IV**

### **METODE PENGAMBILAN CONTOH DAN PENGUJIAN**

#### **A. Pengambilan Contoh**

##### **1. Tujuan**

- a. Metode pengambilan contoh dan pengujian ini merupakan tata cara yang diperlukan untuk mendukung penerapan pemberlakuan SNI mainan secara wajib berdasarkan Peraturan Menteri Perindustrian No. 24/M-IND/PER/4/2013 dan perubahannya No. 55/M-IND/PER/11/2013.
- b. Metode Pengambilan Contoh dan pengujian ini merupakan pedoman bagi Petugas Pengambil Contoh (PPC) dan Petugas Laboratorium Penguji dalam melaksanakan pengambilan contoh dan pengujian Mainan dalam rangka SPPT-SNI.

##### **2. Ruang Lingkup**

- a. Ruang lingkup metode pengambilan contoh mencakup standar acuan, ketentuan-ketentuan, peralatan, jumlah contoh yang diambil, pelaksanaan pengambilan contoh, pengemasan contoh uji, pengiriman contoh uji dan dokumen terkait.
- b. Ruang lingkup pengujian Mainan mencakup standar SNI sebagaimana dimaksud dalam Bab II.

3. Standar Acuan

- a. SNI ISO 8124-1:2010;
- b. SNI ISO 8124-2:2010;
- c. SNI ISO 8124-3:2010;
- d. SNI ISO 8124-4:2010
- e. SNI IEC 62115:2011; dan/atau
- f. Sebagian Parameter :  
EN71-5 (ftalat)  
SNI 7617:2010 (Non Azo)  
SNI 7617:2010 (Formaldehida)

4. Ketentuan-ketentuan.

a. Suatu mainan termasuk dalam satu famili produk jika memenuhi kesamaan dalam kriteria sebagai berikut:

- 1) Merek;
- 2) HS Code;
- 3) Kategori Usia;
  - Dibawah 3 tahun ( 0+ );
  - Diatas 3 tahun ( 3+ );
- 4) Fungsi utama (Elektrik atau mekanik);
- 5) Bahan baku utama; dan
- 6) Parameter Uji.

b. Tahapan Pengambilan contoh untuk:

1) Produk dalam negeri/impur yang memiliki lebih dari 1 (satu) famili produk dilakukan pengelompokan dengan ketentuan:

- a) Pengelompokan mainan berdasarkan famili produk.
- b) Pengambilan contoh uji
  - Contoh uji untuk produk dalam negeri diambil dari lot/batch yang mewakili hasil produksi selama 6 bulan;
  - Contoh uji untuk produk impur merupakan produk yang diekspor pada setiap pengapalan (*shipment*)
- c) Contoh uji diambil berdasarkan famili produk
- d) Jumlah contoh uji mengacu pada ketentuan Lampiran II.

2) Produk dengan satu famili produk

- a) Pengambilan contoh uji
  - Contoh uji untuk produk dalam negeri diambil dari lot/batch yang mewakili hasil produksi selama 6 bulan;
  - Contoh uji untuk produk impur merupakan produk yang diekspor pada setiap pengapalan (*shipment*);
- b) Dalam hal jumlah mainan yang diproduksi/impur  $\geq 5000$ , dengan mengikuti metode sampling atau random statistikal;
- c) Pengujian dilakukan pada contoh uji yang telah ditentukan dengan berdasarkan kebutuhan pengujian sesuai ketentuan dalam Lampiran II.

- c. Pengambilan contoh dilakukan oleh Petugas Pengambil Contoh (PPC) dan/atau Petugas Pengawas Standar Produk (PPSP) yang bersertifikat dan memiliki surat tugas dari Lembaga Sertifikasi Produk (LSPro) dan/atau Laboratorium Uji atau instansi terkait lainnya.
  - d. Pengambilan contoh oleh Petugas Pengawas Standar Produk (PPSP) dalam rangka pengawasan dilakukan di lokasi produksi (gudang produksi) dan/atau di luar lokasi produksi.
  - e. Pengelompokan mainan berdasarkan ketentuan pada huruf a harus dilakukan oleh petugas pengambil contoh (PPC) sebelum pengambilan contoh.
  - f. PPC dan/atau PPSP harus membuat rencana pengambilan contoh (*sampling plan*).
  - g. Berita Acara Pengambilan Contoh harus ditandatangani oleh PPC dan/atau PPSP serta wakil dari produsen/Importir atau yang bertanggung jawab.
  - h. Petugas Pengambil Contoh (PPC) harus dilengkapi dengan Dokumen yang minimal terdiri dari:
    - 1) Surat tugas pengambilan contoh;
    - 2) Rencana pengambilan contoh;
    - 3) Berita acara pengambilan contoh;
      - a) Label Contoh Uji;
      - b) Pedoman PPC;
      - c) Daftar barang;
5. Pelaksanaan Pengambilan Contoh
- a. Dalam Rangka Sertifikasi oleh LSPro Langkah-langkah yang harus dilakukan:
    - 1) Petugas Pengambil Contoh diberikan kebebasan oleh produsen/importir untuk melakukan *pengambilan contoh*;
    - 2) Pengambilan contoh dilakukan secara acak;
    - 3) Pengambilan contoh selesai apabila *jumlah contoh* sesuai dengan yang di perlukan;
    - 4) Masukkan contoh tersebut ke dalam kemasan kemudian diberi label contoh uji dan disegel sesuai peruntukannya, yaitu satu set untuk dikirim ke laboratorium uji dan satu set lagi untuk arsip perusahaan;
    - 5) Buat berita acara pengambilan contoh masing-masing dibuat rangkap empat;
    - 6) Berita Acara Pengambilan Contoh dan Label Contoh Uji tersebut ditandatangani oleh PPC dan wakil dari perusahaan atau yang bertanggung jawab;
    - 7) Berita Acara Pengambilan Contoh dan Label Contoh Uji di cap/stempel perusahaan;

- 8) Berita Acara Pengambilan Contoh diberikan untuk LSPro, perusahaan, laboratorium penguji, dan PPC.
- b. Dalam Rangka pengawasan standar produk oleh PPSP Langkah-langkah yang harus dilakukan:
- 1) Petugas Pengambil Contoh dan PPSP diberikan kebebasan oleh produsen/importir untuk melakukan pengambilan contoh;
  - 2) Pengambilan contoh dilakukan secara acak;
  - 3) Pengambilan contoh selesai apabila jumlah contoh sesuai dengan yang diperlukan;
  - 4) Masukkan contoh tersebut ke dalam kemasan kemudian diberi label contoh uji dan disegel sesuai peruntukannya, yaitu satu set untuk dikirim ke laboratorium uji dan satu set lagi untuk arsip perusahaan;
  - 5) Buat berita acara pengambilan contoh masing-masing dibuat rangkap empat;
  - 6) Berita Acara Pengambilan Contoh dan Label Contoh Uji tersebut ditandatangani oleh PPC dan PPSP dan wakil dari perusahaan atau yang bertanggung jawab;
  - 7) Berita Acara Pengambilan Contoh dan Label Contoh Uji di cap/stempel perusahaan;
  - 8) Berita Acara Pengambilan Contoh diberikan untuk PPSP, perusahaan, laboratorium penguji, dan PPC;
  - 9) Berita Acara Pengambilan Contoh oleh PPSP diberikan kepada Direktorat Jenderal Pembina.
6. Pengemasan Contoh Uji  
Contoh uji dikemas dengan plastik transparan dan disegel kemudian diberikan label contoh uji.
7. Pengiriman Contoh Uji
- a. Dalam rangka SPPT-SNI contoh uji dikirim oleh perusahaan secara langsung ke laboratorium uji dengan melampirkan berita acara dan surat tugas.
  - b. Dalam rangka pengawasan dibawa langsung oleh PPSP

## **B. Pengujian Contoh**

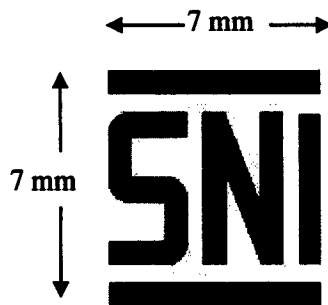
1. Pengujian mainan dilakukan berdasarkan Acuan Pengujian sebagaimana dimaksud dalam Lampiran 1 dan Lampiran 2 sesuai dengan jenis mainan.
2. Pengujian zat warna azo karsinogen dan formaldehida hanya dilakukan untuk mainan yang terbuat dari kain.
3. Pengujian ftalat dengan metode pengujian sebagaimana pada angka 1 dengan persyaratan batas jumlah total kadar untuk ftalat DEHP, DBP, BBP, DINP, DIDP dan DNOP yaitu  $\leq 0,1\%$ .
4. Arti dari ketentuan Pasal 2 Permenprin No. 24/M-IND/PER/4/2013 tentang Standar Nasional Indonesia Mainan Secara Wajib sebagaimana telah diubah dengan Permenprin No. 55/M-IND/PER/11/2013 tentang

“Parameter Non Azo SNI 7617:2010 tidak digunakan” yaitu parameter zat warna azo karsinogen dengan kadar maksimum 20 ppm.

5. Untuk pengujian kimia dapat dikomposit dengan jumlah 3 warna/material.
6. Pengujian sebagaimana dimaksud pada angka 3 dilakukan pada pengujian zat warna azo karsinogen, formaldehida dan ftalat

## **BAB V TATA CARA PENANDAAN**

1. Perusahaan yang telah memperoleh SPPT-SNI Mainan secara wajib, wajib mencantumkan tanda “SNI” pada setiap produk pada posisi yang mudah dibaca dan dengan penandaan yang tidak mudah hilang.
2. Penandaan SNI berbentuk bujur sangkar dengan ukuran minimal (7 x 7) mm, apabila tidak memungkinkan penandaan pada produk, penandaan SNI dapat dicantumkan pada label atau kemasan terkecil.
3. Jenis penandaan SNI dapat dilakukan menggunakan stiker permanen (tidak mudah lepas), diembos, dijahit, dicetak atau cara lain yang disesuaikan dengan jenis material dari produk.
4. Tanda SNI pada Mainan sebagaimana dimaksud pada angka 1 dengan bentuk gambar sebagai berikut:



**Kode lembaga sertifikasi produk**

## **BAB VI PEMBINAAN DAN PENGAWASAN**

### **A. Pembinaan**

1. Pembinaan dan Pengawasan dalam rangka penerapan SNI Mainan secara wajib dilaksanakan oleh Direktur Jenderal Pembina Industri.

2. Direktur Jenderal Pembina Industri dapat melimpahkan pembinaan dan pengawasan kepada Direktur Pembina industri.
3. Pembinaan dilakukan untuk meningkatkan kemampuan industri dalam menerapkan SNI wajib melalui :
  - a. Sosialisasi atas pemberlakuan SNI wajib dan/atau terdapat perubahan;
  - b. Verifikasi dan Evaluasi faktor-faktor terkait penerapan SPPT-SNI; dan/atau
  - c. Pembinaan teknis dan konsultasi dalam penerapan SNI.
4. Pembinaan teknis sebagaimana dimaksud pada angka 3 dilakukan melalui:
  - a. Pelatihan peningkatan sumber daya manusia dalam peningkatan mutu produk; dan/atau
  - b. Sosialisasi pemberlakuan dan penerapan SNI Wajib.
5. Verifikasi dan Evaluasi faktor-faktor terkait penerapan SNI dilakukan melalui :
  - a. inventarisasi dan verifikasi data produsen terkait rencana pelaksanaan monitoring penerapan SNI;
  - b. inventarisasi data Lembaga Penilai Kesesuaian serta pihak terkait dalam penerapan SNI;
  - c. analisa dampak pemberlakuan SNI secara wajib bagi produsen dalam negeri;
  - d. penerbitan Surat Pencatatan (Registrasi) SPPT-SNI sebagai salah satu persyaratan penerbitan SPPT-SNI.
6. Surat Pencatatan (Registrasi) SPPT-SNI sebagaimana dimaksud pada angka 5 diterbitkan berdasarkan permohonan pelaku usaha sebagaimana dimaksud pada BAB III huruf B angka 1 huruf e).
7. Permohonan Surat Pencatatan (Registrasi) SPPT-SNI
  - a. Pelaku usaha mengajukan permohonan Pencatatan (Registrasi) SPPT-SNI yang ditujukan kepada Direktur Pembina Industri dengan menggunakan formulir sebagaimana dimaksud dalam Lampiran III Petunjuk Teknis ini.
  - b. Permohonan Surat Pencatatan (Registrasi) SPPT-SNI diajukan oleh:
    - 1) Produsen dalam negeri;
    - 2) Produsen luar negeri; atau
    - 3) Wakil dari Perusahaan Produsen:
      - a) Perusahaan Perwakilan yang berfungsi sebagai importir; atau
      - b) Importir.
  - c. Surat permohonan wajib ditandatangani oleh Pimpinan Perusahaan atau pejabat setingkat Direktur sebagai penanggung jawab;
  - d. Surat permohonan sebagaimana dimaksud pada huruf c yang diajukan oleh:
    - 1) Produsen dan wajib menginformasikan Lembaga Sertifikasi Produk (LSPro) yang akan melakukan sertifikasi yang dilengkapi dengan:

- a) Informasi sebagaimana tercantum dalam Lampiran IV dan/atau Lampiran V Petunjuk Teknis ini;
  - b) Copy formulir permohonan SPPT-SNI yang telah diisi oleh pemohon dan dilegalisasi oleh LSPro yang bersangkutan;
  - c) Foto copy Izin Usaha Industri atau izin sejenis dari luar negeri;
  - d) Surat tanda daftar merek / Sertifikat merek dan/atau Perjanjian Lisensi yang telah didaftarkan di Direktorat Jenderal Hak Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan HAM;
  - e) Daftar jenis produk yang diproduksi dan akan memenuhi ketentuan SNI;
- 2) Perusahaan Perwakilan produsen atau Importir yang merupakan pihak yang ditunjuk produsen dan wajib menginformasikan Lembaga Sertifikasi Produk (LSPro) yang akan melakukan sertifikasi yang dilengkapi dengan:
- a) Seluruh persyaratan sebagaimana dimaksud pada angka 1);
  - b) Profil Perusahaan;
  - c) Surat penunjukan dari produsen Mainan kepada Perusahaan Perwakilan atau Importir sebagai pihak yang bertanggung jawab atas kualitas produk hasil produksi dari produsen dimaksud yang beredar diwilayah Indonesia dan proses permohonan sertifikasi;
  - d) Dokumen perizinan perusahaan perwakilan produsen meliputi:
    - Izin Usaha Industri jika perusahaan perwakilan produsen merupakan perusahaan industri;
    - Surat Izin Usaha Perdagangan (SIUP); dan
    - Angka Pengenal Importir jika perusahaan perwakilan produsen merupakan Perusahaan Importir;
- e. Direktorat Pembina industri dapat melakukan verifikasi kemampuan dan kelayakan pemohon dalam penerapan SNI.
- f. Berdasarkan hasil penelitian dan/atau verifikasi atas kebenaran permohonan, Direktorat Pembina Industri mengeluarkan Surat Pencatatan (Registrasi) SPPT-SNI atau surat penolakan selambat-lambatnya 5 (lima) hari kerja sejak diterima kelengkapan dan kebenaran dokumen permohonan Surat Pencatatan (Registrasi) SPPT-SNI.

## B. Pengawasan

1. Dalam melaksanakan pengawasan SNI wajib, Direktur Jenderal Pembina industri menugaskan PPSP dan/atau petugas dari Direktorat Pembina Industri untuk melakukan pemeriksaan perusahaan dan uji petik.
2. Direktorat Jenderal Basis Industri Manufaktur menugaskan Petugas Pengawas Standar Produk (PPSP) berdasarkan Surat Tugas dengan menggunakan Formulir sebagaimana dimaksud dalam Lampiran VI Petunjuk Teknis ini untuk melakukan pengawasan pemberlakuan dan



penerapan SNI Mainan secara wajib sekurang-kurangnya satu kali dalam satu tahun.

3. Objek Pengawasan PPSP terdiri dari :
  - a. Produsen;
  - b. Perusahaan perwakilan produsen/Importir; dan
  - c. Mainan.
  
4. Lingkup Pengawasan penerapan SNI terdiri dari:
  - a. Pengawasan di gudang produksi:
    - 1) Pemeriksaan keabsahan dokumen perizinan, meliputi :
      - a) Pemeriksaan dokumen perizinan usaha industri;
      - b) Pemeriksaan SPPT-SNI;
      - c) Pemeriksaan Sertifikat Merek; dan
      - d) Pemeriksaan Sertifikat/laporan Hasil Uji Laboratorium Pengujian.
  
    - 2) Verifikasi terhadap penandaan SNI pada produk/kemasan produk meliputi:
      - a) Tanda SNI;
      - b) Nama/merek dagang;
      - c) Nama produk; dan
      - d) Nama dan alamat produsen;
      - e) Nama dan alamat perusahaan perwakilan atau importir (untuk produk impor).
  
    - 3) Pemeriksaan hasil uji petik mutu barang sesuai dengan persyaratan mutu SNI sebagaimana dimaksud dalam Bab II.
  
    - 4) Penilaian kesesuaian kualitas produk sesuai SNI sebagaimana dimaksud dalam Bab II dilakukan melalui pengambilan contoh uji, dengan pengambilan contoh uji:
      - a) dilakukan oleh Petugas Pengambil Contoh (PPC);
      - b) dilakukan dalam satu gudang produksi yang mewakili produk sesuai SNI Mainan secara wajib; dan
      - c) dilakukan dengan ketentuan pengambilan contoh sebagaimana dimaksud dalam Lampiran VII.
      - d) menggunakan Berita Acara Pengambilan Contoh Formulir sebagaimana dimaksud pada Lampiran VIII Petunjuk Teknis ini.
      - e) Contoh uji dikemas dan diberikan label sesuai Formulir sebagaimana dimaksud pada Lampiran IX Juknis ini.
      - f) Jumlah contoh uji sesuai dengan tata cara pengambilan contoh SNI.
  
  - b. Pengawasan di luar gudang produksi :
    - 1) Obyek Pengawasan yaitu:
      - a) Mainan yang terdapat di distributor, pedagang, gudang perusahaan perwakilan produsen dan importir dan gudang pengguna produk;
      - b) Perusahaan perwakilan produsen; dan
      - c) Perusahaan importir.

- 2) Pengawasan terhadap perusahaan perwakilan produsen dan Perusahaan importir dilakukan dengan memverifikasi kebenaran dokumen perizinan dan/atau dokumen SPPT-SNI.
  - 3) Pengawasan kesesuaian mutu produk dengan SNI yang diberlakukan secara wajib dilaksanakan dengan pengujian contoh produk pada laboratorium uji yang ditunjuk Menteri.
  - 4) Cara pengambilan contoh diluar lokasi produksi dilakukan dengan membeli produk di distributor, gudang importir, toko/di pasar secara acak yang dibuktikan dengan tanda bukti pembelian.
  - 5) Contoh produk diuji sesuai dengan SNI sebagaimana dimaksud dalam Bab II di laboratorium penguji yang ditunjuk.
  - 6) PPSP dan/atau petugas yang ditunjuk Direktur Jenderal Pembina Industri melakukan pengawasan mutu produk dan penandaan pada produk.
5. Dalam melaksanakan pengawasan, PPSP wajib mempersiapkan Dokumen Pengawasan yang terdiri dari:
- a. Surat Tugas Pengawasan Penerapan SNI di gudang produksi dan di luar gudang produksi Formulir sebagaimana dimaksud dalam Lampiran VI Petunjuk Teknis ini;
  - b. Berita Acara Pengambilan Contoh Formulir sebagaimana dimaksud dalam Lampiran VIII Petunjuk Teknis ini;
  - c. Label Contoh Uji Formulir sebagaimana dimaksud dalam Lampiran IX Petunjuk Teknis ini;
  - d. Berita Acara Pengawasan Penerapan SNI Formulir sebagaimana dimaksud dalam Lampiran X Petunjuk Teknis ini;
  - e. Data Hasil Pengawasan Penerapan SNI di gudang produksi dan di luar lokasi produksi sebagaimana dimaksud dalam Lampiran XI Petunjuk Teknis ini;
  - f. Daftar Hadir sebagaimana dimaksud dalam Lampiran XII Juknis ini;
  - g. Surat Pengantar ke Laboratorium Uji dari Direktorat Pembina Industri;
6. Pengawasan penerapan SNI Mainan secara wajib :
- a. di gudang produksi; Direktorat Pembina Industri dapat berkoordinasi dengan Kepala Dinas yang membidangi Industri di Provinsi dan Kabupaten/Kota;
  - b. di luar gudang produksi; dilakukan dengan pembelian produk dari distributor atau penjual.

7. Pelaksanaan pengawasan penerapan SNI Mainan secara wajib dilakukan oleh PPSP baik yang di pusat maupun di daerah berdasarkan Surat Tugas Pengawasan dari Direktorat Pembina industri
8. Pengawasan terhadap Mainan sebagaimana dimaksud dalam Bab II dilakukan dengan cara pemeriksaan mutu melalui pengambilan contoh oleh PPC di gudang produksi dan diluar gudang produksi.
9. Hasil pemeriksaan dan pengujian contoh di gudang produksi dituangkan dalam Berita Acara Pengawasan oleh PPSP dan disampaikan kepada Direktur Pembina Industri untuk dilakukan evaluasi.
10. Evaluasi hasil pengawasan dari Direktorat Pembina Industri dilaporkan kepada Direktorat Jenderal Pembina Industri.

## **BAB VII TINDAK LANJUT HASIL PENGAWASAN**

Evaluasi hasil pengawasan dapat ditindaklanjuti melalui:

1. Pembinaan
  - a. Apabila hasil pengawasan oleh PPSP tidak sesuai dengan persyaratan SNI, maka Direktur Jenderal Pembina Industri memberikan teguran secara tertulis kepada produsen dan/atau pelaku usaha yang melakukan pelanggaran. Teguran dimaksud berisi:
    - 1) Permintaan perbaikan kualitas produk pada produsen sesuai ketentuan pemberlakuan SNI secara wajib; atau
    - 2) Permintaan penarikan produk yang tidak sesuai SNI pada produsen bagi produk dalam negeri dan/atau pelaku usaha (importir/distributor) bagi produk impor.
  - b. Teguran tertulis sebagaimana dimaksud pada huruf a dilakukan sebanyak banyaknya 3 (tiga) kali dalam kurun waktu 3 (tiga) bulan, jika dalam kurun waktu dimaksud produsen dan/atau pelaku usaha tidak melakukan tindakan yang diperintahkan dalam teguran tertulis dimaksud Direktorat Jenderal Pembina Industri dapat melakukan tindakan publikasi dan/atau meminta instansi berwenang untuk melakukan pencabutan sertifikat SPPT-SNI sampai dengan pencabutan Izin Usaha Industri dan/atau penerapan sanksi pidana sesuai peraturan perundang-undangan.
  - c. Dalam hal pelanggaran dilakukan oleh LSPro dan Lembaga Penilaian Kesesuaian (LPK), Direktur Jenderal Pembina Industri menyampaikan laporan hasil pengawasan oleh PPSP kepada Kepala Badan Pengkajian Kebijakan Iklim dan Mutu Industri untuk ditindaklanjuti sesuai dengan ketentuan yang berlaku.
  - d. Dalam melakukan pembinaan Direktur Jenderal Pembina Industri dapat berkoordinasi dengan Kepala Badan Pengkajian Kebijakan Iklim dan Mutu Industri atau dengan Dinas Pembina bidang industri pada

Pemerintah Propinsi dan atau Kabupaten/Kota, LSPro penerbit SPPT-SNI dan instansi terkait.

2. Publikasi

Tindakan publikasi dilakukan guna memberikan sosialisasi, informasi dan pemahaman terhadap masyarakat atas penerapan SNI secara wajib. Publikasi dilakukan pada:

1. Ketaatan penerapan SNI oleh produsen atau pelaku usaha lainnya serta pihak terkait; atau
2. Pelanggaran atas ketentuan pemberlakuan SNI secara wajib oleh produsen atau pelaku usaha lainnya serta pihak terkait guna memberikan efek jera dan rasa malu.

Publikasi dapat dilakukan melalui pemberian penghargaan, pemuatan berita dalam media cetak dan elektronik.

3. Pemberian Sanksi

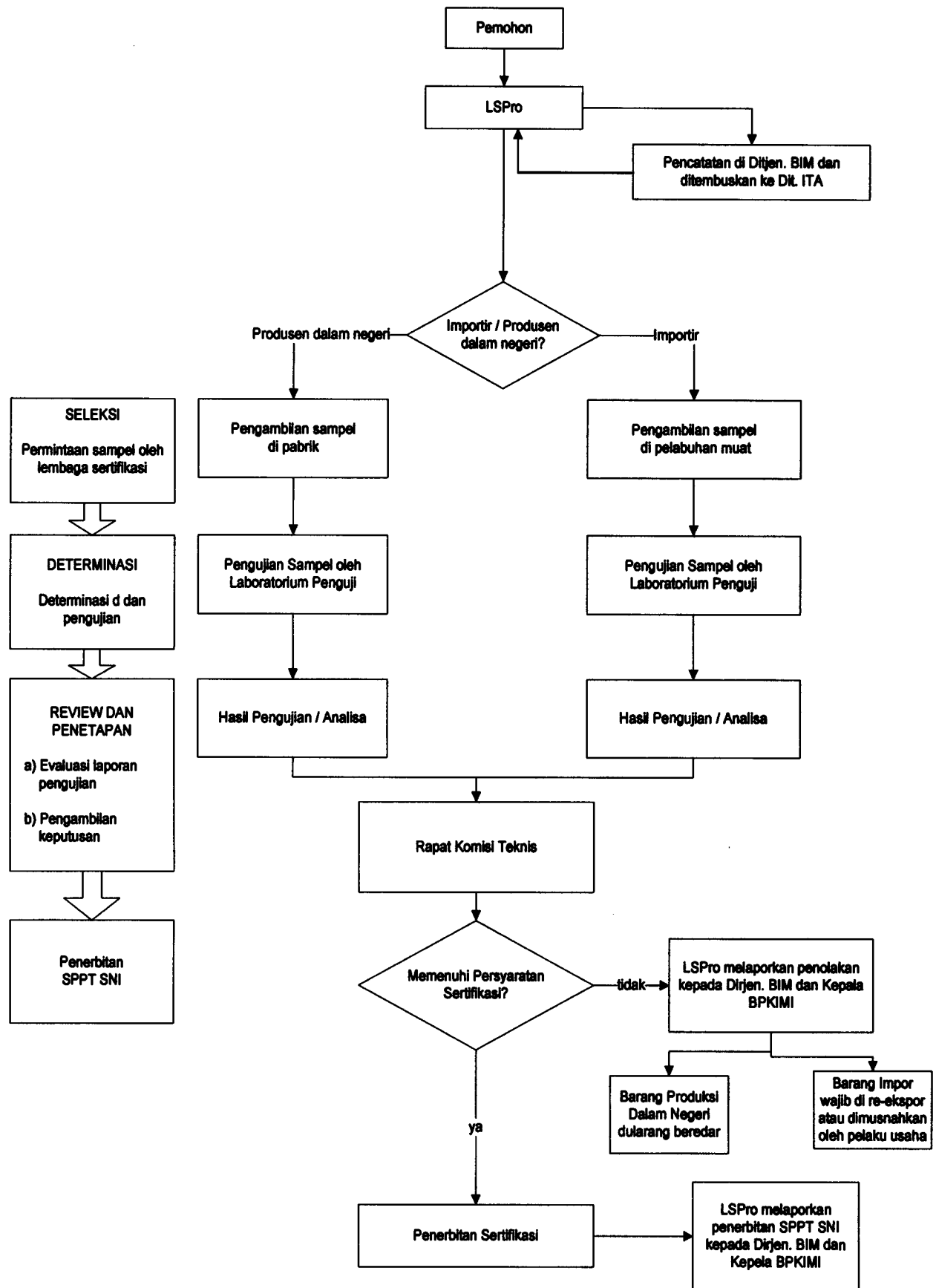
Pemberian sanksi berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan. Setelah dilakukan pengawasan khusus dan langkah pembinaan pada produsen, namun produsen yang bersangkutan masih melakukan pelanggaran, maka Direktur Jenderal Pembina Industri berkoordinasi dengan Kepala Badan Pengkajian Kebijakan Iklim dan Mutu Industri, dan Kepala Dinas Pembina bidang industri pada Pemerintah Propinsi dan atau Kabupaten/Kota, LSPro penerbit SPPT-SNI dan aparat penegak hukum setempat melakukan penegakan hukum sesuai dengan UU No. 5 tahun 1984 tentang Perindustrian, UU No. 8 tahun 1999 tentang Perlindungan Konsumen dan Peraturan Menteri Perindustrian No. 86/M-IND/PER/9/2009 atau revisinya tentang Standar Nasional Indonesia bidang Industri.

## **BAB VIII PENUTUP**

Petunjuk Teknis penerapan SNI Mainan Secara Wajib ini merupakan salah satu pedoman yang ditetapkan berdasarkan peraturan perundang-undangan untuk dilaksanakan dengan sebaik-baiknya dan penuh tanggung jawab.

**LAMPIRAN I**

**ALUR PROSES SERTIFIKASI**



**JUMLAH PENGAMBILAN CONTOH UJI  
DALAM RANGKA SERTIFIKASI SPPT SNI OLEH LSPRO**

1.	<i>Baby Walker:</i>	<p>SNI ISO 8124-1:2010                  SNI ISO 8124-2:2010                  SNI ISO 8124-3:2010</p> <p>SNI 7334.1:2009 (Non Azo untuk bahan kain)</p> <p>SNI ISO14184 (Formaldehida untuk bahan kain )</p> <p>EN71-5 (Ftalat untuk bahan plastik)</p>	<p>6 contoh uji (3 contoh uji diserahkan ke lab uji, 3 contoh uji disimpan sebagai arsip oleh produsen /importir)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Jika pengujian ftalat dilakukan, maka dibutuhkan penambahan dua contoh uji (satu contoh uji diserahkan ke lab uji, satu contoh uji disimpan sebagai arsip oleh produsen /importir)</li> </ul>
2.	<p>Sepeda roda tiga, skuter, mobil berpedal dan Mainan beroda semacam itu; kereta boneka</p>	<p>SNI ISO 8124-1:2010                  SNI ISO 8124-2:2010                  SNI ISO 8124-3:2010</p> <p>SNI IEC 62115:2011</p> <p>SNI 7334.1:2009 (Non Azo untuk bahan kain)</p> <p>SNI ISO14184 (Formaldehida untuk bahan kain )</p> <p>EN71-5 (Ftalat untuk bahan plastik)</p>	<p>6 contoh uji (3 contoh uji diserahkan ke lab uji, 3 contoh uji disimpan sebagai arsip oleh produsen/importir)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Jika pengujian elektrik dilakukan, maka dibutuhkan penambahan 6 contoh uji 3 contoh uji diserahkan ke lab uji, 3 contoh uji disimpan sebagai arsip oleh produsen /importir)</li> <li>• Jika pengujian ftalat dilakukan, maka dibutuhkan penambahan dua contoh uji (satu contoh uji diserahkan ke lab</li> </ul>



			uji, satu contoh uji disimpan sebagai arsip oleh produsen /importir)
3.	Boneka, dikenakan pakaian atau tidak bagian dan aksesorisnya	<p>SNI ISO 8124-1:2010  SNI ISO 8124-2:2010  SNI ISO 8124-3:2010</p> <p>SNI 7334.1:2009 (Non Azo untuk bahan kain)</p> <p>SNI ISO14184 (Formaldehida untuk bahan kain )</p> <p>EN71-5 (Ftalat untuk bahan plastik)</p>	<p>6 contoh uji (3 contoh uji diserahkan ke lab uji, 3 contoh uji disimpan sebagai arsip oleh produsen/importir)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Jika pengujian ftalat dilakukan, maka dibutuhkan penambahan dua contoh uji (satu contoh uji diserahkan ke lab uji, satu contoh uji disimpan sebagai arsip oleh produsen /importir)</li> </ul>
4.	Kereta elektrik, termasuk rel, tanda dan aksesoris lainnya	<p>SNI ISO 8124-1:2010  SNI ISO 8124-2:2010  SNI ISO 8124-3:2010</p> <p>SNI IEC 62115:2011</p> <p>EN71-5 (Ftalat untuk bahan plastik)</p>	<p>14 (empat belas) contoh uji (7 contoh uji diserahkan ke lab uji, 7 contoh uji disimpan sebagai arsip oleh produsen/importir)</p>

✓

5.	Perabot rakitan model yang diperkecil ("skala") dan model rekreasi semacam itu, dapat digerakkan atau tidak	<p>SNI ISO 8124-1:2010  SNI ISO 8124-2:2010  SNI ISO 8124-3:2010</p> <p>SNI IEC 62115:2011</p> <p>SNI 7334.1:2009 (Non Azo untuk bahan kain)</p> <p>SNI ISO14184 (Formaldehida untuk bahan kain )</p> <p>EN71-5 (Ftalat untuk bahan plastik)</p>	<p>6 contoh uji (3 contoh uji diserahkan ke lab uji, 3 contoh uji disimpan sebagai arsip oleh produsen/importir)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Jika pengujian elektrik dilakukan, maka dibutuhkan penambahan 6 contoh uji (3 contoh uji diserahkan ke lab uji, 3 contoh uji disimpan sebagai arsip oleh produsen /importir)</li> <li>• Jika pengujian ftalat dilakukan, maka dibutuhkan penambahan dua contoh uji (satu contoh uji diserahkan ke lab uji, satu contoh uji disimpan sebagai arsip oleh produsen /importir)</li> </ul>
6.	Perangkat konstruksi dan Mainan konstruksional lainnya, dari bahan selain plastik	<p>SNI ISO 8124-1:2010  SNI ISO 8124-2:2010  SNI ISO 8124-3:2010</p> <p>SNI IEC 62115:2011</p> <p>SNI 7334.1:2009 (Non Azo untuk bahan kain)</p> <p>SNI ISO14184 (Formaldehida untuk bahan kain )</p>	<p>6 contoh uji (3 contoh uji diserahkan ke lab uji, 3 contoh uji disimpan sebagai arsip oleh produsen/importir)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Jika pengujian elektrik dilakukan, maka dibutuhkan penambahan 6 contoh uji (3 contoh uji diserahkan ke lab uji, 3 contoh uji disimpan sebagai arsip oleh produsen /importir)</li> </ul>
7.	<i>Stuffed toy</i> menyerupai binatang atau selain manusia	<p>SNI ISO 8124-1:2010  SNI ISO 8124-2:2010  SNI ISO 8124-3:2010</p>	<p>6 contoh uji (3 contoh uji diserahkan ke lab uji, 3 contoh uji disimpan sebagai arsip oleh produsen/importir)</p>





		<p>SNI 7334.1:2009 (Non Azo untuk bahan kain)</p> <p>SNI ISO14184 (Formaldehida untuk bahan kain )</p> <p>EN71-5 (Ftalat untuk bahan plastik)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Jika pengujian ftalat dilakukan, maka dibutuhkan penambahan dua contoh uji (satu contoh uji diserahkan ke lab uji, satu contoh uji disimpan sebagai arsip oleh produsen /importir)</li> </ul>
8.	<i>Puzzle</i> dari segala jenis	<p>SNI ISO 8124-1:2010</p> <p>SNI ISO 8124-2:2010</p> <p>SNI ISO 8124-3:2010</p> <p>SNI 7334.1:2009 (Non Azo untuk bahan kain)</p> <p>SNI ISO14184 (Formaldehida untuk bahan kain )</p> <p>EN71-5 (Ftalat untuk bahan plastik)</p>	<p>6 contoh uji (3 contoh uji diserahkan ke lab uji, 3 contoh uji disimpan sebagai arsip oleh produsen/importir)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Jika pengujian ftalat dilakukan, maka dibutuhkan penambahan dua contoh uji (satu contoh uji diserahkan ke lab uji, satu contoh uji disimpan sebagai arsip oleh produsen /importir)</li> </ul>
9.	Blok atau potongan angka, huruf atau binatang; perangkat penyusun kata; perangkat penyusun dan pengucap kata; toy printing set; counting frame Mainan (abaci); mesin jahit Mainan; mesin tik Mainan	<p>SNI ISO 8124-1:2010</p> <p>SNI ISO 8124-2:2010</p> <p>SNI ISO 8124-3:2010</p> <p>SNI IEC 62115:2011 untuk bahan kain )</p> <p>SNI 7334.1:2009 (Non Azo untuk bahan kain)</p> <p>SNI ISO 14184 (Formaldehida untuk bahan kain )</p> <p>EN71-5 (Ftalat untuk bahan plastik)</p>	<p>6 contoh uji (3 contoh uji diserahkan ke lab uji, 3 contoh uji disimpan sebagai arsip oleh produsen/importir)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Jika pengujian elektrik dilakukan, maka dibutuhkan penambahan 6 contoh uji (3 contoh uji diserahkan ke lab uji, 3 contoh uji disimpan sebagai arsip oleh produsen /importir)</li> <li>• Jika pengujian ftalat dilakukan, maka</li> </ul>

✓

			dibutuhkan penambahan dua contoh uji (satu contoh uji diserahkan ke lab uji, satu contoh uji disimpan sebagai arsip oleh produsen /importir)
10	Tali lompat	<p>SNI ISO 8124-1:2010  SNI ISO 8124-2:2010  SNI ISO 8124-3:2010</p> <p>SNI 7334.1:2009 (Non Azo untuk bahan kain)</p> <p>SNI ISO 14184 (Formaldehida untuk bahan kain )</p> <p>EN71-5 (Ftalat untuk bahan plastik)</p>	<p>6 contoh uji (3 contoh uji diserahkan ke lab uji, 3 contoh uji disimpan sebagai arsip oleh produsen/importir)</p> <p>Jika pengujian ftalat dilakukan, maka dibutuhkan penambahan dua contoh uji (satu contoh uji diserahkan ke lab uji, satu contoh uji disimpan sebagai arsip oleh produsen /importir)</p>
11	Kelereng	<p>SNI ISO 8124-1:2010  SNI ISO 8124-2:2010  SNI ISO 8124-3:2010</p>	<p>6 contoh uji (3 contoh uji diserahkan ke lab uji, 3 contoh uji disimpan sebagai arsip oleh produsen/importir)</p>
12	Mainan lainnya selain sebagaimana yang disebut pada angka 2 sampai dengan 11 terbuat dari semua jenis material baik dioperasikan secara elektrik maupun tidak:		

<p>- Balon, pelampung renang untuk anak atau Mainan lainnya yang ditiup /dipompa, yang terbuat dari karet dan/atau plastik</p>	<p>SNI ISO 8124-1:2010 SNI ISO 8124-2:2010 SNI ISO 8124-3:2010</p> <p>EN71-5 (Ftalat untuk bahan plastik)</p>	<p>6 contoh uji (3 contoh uji diserahkan ke lab uji, 3 contoh uji disimpan sebagai arsip oleh produsen/importir)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Jika pengujian ftalat dilakukan, maka dibutuhkan penambahan dua contoh uji (satu contoh uji diserahkan ke lab uji, satu contoh uji disimpan sebagai arsip oleh produsen /importir)</li> </ul>
<p>- Senapan/Pistol mainan</p>	<p>SNI ISO 8124-1:2010 SNI ISO 8124-2:2010 SNI ISO 8124-3:2010</p> <p>EN71-5 (Ftalat untuk bahan plastik)</p>	<p>6 contoh uji (3 contoh uji diserahkan ke lab uji, 3 contoh uji disimpan sebagai arsip oleh produsen/importir)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Jika pengujian ftalat dilakukan, maka dibutuhkan penambahan dua contoh uji (satu contoh uji diserahkan ke lab uji, satu contoh uji disimpan sebagai arsip oleh produsen /importir)</li> </ul>
<p>- Mainan lainnya</p>	<p>SNI ISO 8124-1:2010 SNI ISO 8124-2:2010 SNI ISO 8124-3:2010 SNI ISO 8124-4:2010</p> <p>SNI 7334.1:2009 (Non Azo untuk bahan kain)</p> <p>SNI ISO 14184 (Formaldehida untuk bahan kain )</p> <p>SNI IEC 62115:2011</p>	<p>6 contoh uji (3 contoh uji diserahkan ke lab uji, 3 contoh uji disimpan sebagai arsip oleh produsen/importir)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Jika pengujian elektrik dilakukan, maka dibutuhkan penambahan 6 (enam) contoh uji (3 contoh uji diserahkan ke lab uji, 3 contoh uji disimpan sebagai arsip oleh produsen /importir)</li> </ul>

✓

		EN71-5 (Ftalat untuk bahan plastik)	<ul style="list-style-type: none"><li>• Jika pengujian ftalat dilakukan, maka dibutuhkan penambahan dua contoh uji (satu contoh uji diserahkan ke lab uji, satu contoh uji disimpan sebagai arsip oleh produsen /importir)</li></ul>

**Keterangan:**

Contoh uji untuk mainan yang diimpor dengan jumlah kurang dari jumlah 2 buah/peices/unit, importir wajib melengkapi persyaratan yang diminta oleh LSPro/laboratoruim penguji untuk proses pengujian



---

**FORMULIR PERMOHONAN PENCATATAN (REGISTRASI) SPPT-SNI**

**Kop Perusahaan**

Nomor : .....20....  
Lampiran : 1 (satu) berkas  
Perihal : Permohonan Pencatatan  
(Registrasi) SPPT-SNI

Kepada Yth.  
Direktur Industri Tekstil dan Aneka  
Kementerian Perindustrian  
Jl. Jenderal Gatot Soebroto Kav. 52-53  
Jakarta Selatan

Dengan ini kami mengajukan permohonan Pencatatan (Registrasi) untuk penerbitan SPPT-SNI Mainan sesuai dengan ketentuan Pasal 4 Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 24/M-IND/PER/4/2013 dan perubahannya Nomor 55/M-IND/PER/11/2013 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia (SNI) Mainan Secara Wajib, dengan kelengkapan data sebagai berikut:

1. Data Perusahaan Pemohon
2. Bagi Produk Dalam Negeri  
Dokumen Perizinan industri perusahaan produsen dan semua persyaratan yang dipersyaratkan dalam Petunjuk Teknis Pelaksanaan Pemberlakuan dan Pengawasan Penerapan Standar Nasional Indonesia (SNI) Mainan Secara Wajib; dan/atau
3. Bagi Produk Impor  
Dokumen perizinan perusahaan yang ditunjuk produsen (Perusahaan Perwakilan atau Perusahaan Importir) dan semua persyaratan yang dipersyaratkan dalam Petunjuk Teknis Pelaksanaan Pemberlakuan dan Pengawasan Penerapan Standar nasional Indonesia (SNI) Mainan Secara Wajib.

Demikian, atas perhatiannya kami sampaikan terima kasih.

(nama, jabatan, tanda tangan dan  
capa perusahaan)

.....  
Jabatan

✓

---

**FORMULIR PERMOHONAN PENCATATAN (REGISTRASI) SPPT-SNI**

**Kop Perusahaan**

Nomor : .....20....  
Lampiran : 1 (satu) berkas  
Perihal : Permohonan Pencatatan  
(Registrasi) SPPT-SNI

Kepada Yth.  
Direktur Industri Tekstil dan Aneka  
Kementerian Perindustrian  
Jl. Jenderal Gatot Soebroto Kav. 52-53  
Jakarta Selatan


Dengan ini kami mengajukan permohonan Pencatatan (Registrasi) untuk penerbitan SPPT-SNI Mainan sesuai dengan ketentuan Pasal 4 Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 24/M-IND/PER/4/2013 dan perubahannya Nomor 55/M-IND/PER/11/2013 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia (SNI) Mainan Secara Wajib, dengan kelengkapan data sebagai berikut:

1. Data Perusahaan Pemohon
2. Bagi Produk Dalam Negeri  
Dokumen Perizinan industri perusahaan produsen dan semua persyaratan yang dipersyaratkan dalam Petunjuk Teknis Pelaksanaan Pemberlakuan dan Pengawasan Penerapan Standar Nasional Indonesia (SNI) Mainan Secara Wajib; dan/atau
3. Bagi Produk Impor  
Dokumen perizinan perusahaan yang ditunjuk produsen (Perusahaan Perwakilan atau Perusahaan Importir) dan semua persyaratan yang dipersyaratkan dalam Petunjuk Teknis Pelaksanaan Pemberlakuan dan Pengawasan Penerapan Standar nasional Indonesia (SNI) Mainan Secara Wajib.

Demikian, atas perhatiannya kami sampaikan terima kasih.

(nama, jabatan, tanda tangan dan  
capa perusahaan)

.....  
Jabatan



## LAMPIRAN IV

---

### FORMULIR DATA PEMOHON UNTUK PRODUSEN DALAM NEGERI

<b>KOP PERUSAHAAN</b>
-----------------------

#### Data Pemohon Pencatatan (Registrasi)

Sehubungan dengan surat permohonan kami untuk memperoleh Surat Pencatatan (Registrasi) dalam rangka mendapatkan SPPT-SNI, bersama ini kami sampaikan beberapa hal sebagai berikut :

a Informasi Perusahaan Produsen

1. Nama Perusahaan :
2. No. Surat Izin Usaha :  
Industri (IUI)
3. Bidang Usaha :
4. Kapasitas Produksi
5. Jenis Produk :  
(diproduksi)
  
6. Merek :
7. Alamat :
  - Kantor :
  
  - No. Telp/Fax :
  - Pabrik :
  
  - No. Telp/Fax :
8. Penanggung Jawab :
9. NPWP :
10. LSPro yang ditunjuk :

Jakarta, 20....  
Pemohon



## LAMPIRAN V

---

### FORMULIR DATA PEMOHON UNTUK IMPORTIR

#### KOP PERUSAHAAN

#### Data Pemohon Pencatatan (Registrasi)

Sehubungan dengan surat permohonan kami untuk memperoleh Surat Pencatatan (Registrasi) dalam rangka mendapatkan SPPT-SNI, bersama ini kami sampaikan beberapa hal sebagai berikut :

#### a Informasi Perusahaan Produsen

1. Nama Perusahaan :
2. Bidang Usaha :
3. Jenis Produk :  
(diproduksi)
4. Merek :
5. Alamat
  - Kantor :
  - No. Telp/Fax :
  - Pabrik :
  - No. Telp/Fax :
6. Penanggung Jawab :

#### b. Informasi Perusahaan Importir dan/atau yang ditunjuk Produsen

1. Nama Perusahaan :
2. Bidang Usaha :
3. No. Surat Izin Usaha :  
Perdagangan (SIUP)
4. Angka Pengenal :  
Importir (API)
5. Jenis Produk :  
(diimpor)
6. Merek :
7. Alamat
  - Kantor :





- No. Telp/Fax :  
• Pabrik :  
No. Telpn/Fax :  
8. Penanggung Jawab :  
9. NPWP :  
10. LSPro yang ditunjuk :  
11. Packing List/Daftar :  
Barang  
12. Rencana Jumlah :  
(pos/unit)

Jakarta, 20....  
Pemohon

✓

**LAMPIRAN VI**

---

Kop Direktorat Jenderal BIM

**SURAT TUGAS PENGAWASAN PENERAPAN SNI**

**Nomor:** .....

Dalam rangka pengawasan penerapan SNI..... dengan ini Direktur Jenderal Pembina Industri, Kementerian Perindustrian menugaskan kepada:

1. Nama :  
NIP :  
Jabatan : Petugas Pengawas Standar Produk
2. Nama :  
NIP :  
Jabatan : Petugas Pengawas Standar Produk
3. Nama :  
NIP :  
Jabatan : Petugas Pengawas Standar Produk

- Untuk : a. Melakukan pengawasan penerapan SNI
- Nama :
  - Perusahaan :
  - Alamat :
  - No. Telp :
  - Fax :
- b. Melaporkan hasil pengawasan kepada Direktur Jenderal Basis Industri Manufaktur, Kementerian Perindustrian

Demikian surat tugas ini untuk dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

Jakarta, .....

a.n Direktur Jenderal Basis Industri  
Manufaktur  
Direktur Industri Tekstil dan Aneka

(.....)



**LAMPIRAN VII****JUMLAH PENGAMBILAN CONTOH UJI DALAM RANGKA PENGAWASAN  
PELAKSANAAN PENERAPAN SNI MAINAN OLEH PPSP**

1.	Baby Walker:	SNI ISO 8124-1:2010 SNI ISO 8124-2:2010 SNI ISO 8124-3:2010  SNI 7334.1:2009 (Non Azo untuk bahan kain)  SNI ISO14184 (Formaldehida untuk bahan kain )  EN71-5 (Ftalat untuk bahan plastik)	3 contoh uji (diserahkan ke lab uji)  • Jika pengujian elektrik diperlukan, maka dibutuhkan penambahan 3 contoh uji
2.	Sepeda roda tiga, skuter, mobil berpedal dan Mainan beroda semacam itu; kereta boneka	SNI ISO 8124-1:2010 SNI ISO 8124-2:2010 SNI ISO 8124-3:2010  SNI IEC 62115:2011  SNI 7334.1:2009 (Non Azo untuk bahan kain)  SNI ISO14184 (Formaldehida untuk bahan kain )  EN71-5 (Ftalat untuk bahan plastik)	3 contoh uji (diserahkan ke lab uji)
3.	Boneka; bagian dan aksesorisnya	SNI ISO 8124-1:2010 SNI ISO 8124-2:2010 SNI ISO 8124-3:2010  SNI 7334.1:2009 (Non Azo untuk bahan kain)  SNI ISO14184 (Formaldehida	3 contoh uji (diserahkan ke lab uji)



		<p>untuk bahan kain )</p> <p>EN71-5 (Ftalat untuk bahan plastik)</p>	
4.	<p>Kereta elektrik, termasuk rel, tanda dan aksesoris lainnya</p>	<p>SNI ISO 8124-1:2010</p> <p>SNI ISO 8124-2:2010</p> <p>SNI ISO 8124-3:2010</p> <p>SNI IEC 62115:2011</p> <p>EN71-5 (Ftalat untuk bahan plastik)</p>	<p>3 contoh uji (diserahkan ke lab uji)</p>
5.	<p>Perabot rakitan model yang diperkecil ("skala") dan model rekreasi semacam itu, dapat digerakkan atau tidak</p>	<p>SNI ISO 8124-1:2010</p> <p>SNI ISO 8124-2:2010</p> <p>SNI ISO 8124-3:2010</p> <p>SNI IEC 62115:2011</p> <p>SNI 7334.1:2009 (Non Azo untuk bahan kain)</p> <p>SNI ISO14184 (Formaldehida untuk bahan kain )</p> <p>EN71-5 (Ftalat untuk bahan plastik)</p>	<p>3 contoh uji (diserahkan ke lab uji)</p>
6.	<p>Perangkat konstruksi dan Mainan konstruksional lainnya, dari bahan selain plastik</p>	<p>SNI ISO 8124-1:2010</p> <p>SNI ISO 8124-2:2010</p> <p>SNI ISO 8124-3:2010</p> <p>SNI IEC 62115:2011</p> <p>SNI 7334.1:2009 (Non Azo untuk bahan kain)</p> <p>SNI ISO14184 (Formaldehida untuk bahan kain )</p>	<p>3 contoh uji (diserahkan ke lab uji)</p>



7.	Stuffed toy menyerupai binatang atau selain manusia	<p>SNI ISO 8124-1:2010  SNI ISO 8124-2:2010  SNI ISO 8124-3:2010</p> <p>SNI 7334.1:2009 (Non Azo untuk bahan kain)</p> <p>SNI ISO14184 (Formaldehida untuk bahan kain )</p> <p>EN71-5 (Ftalat untuk bahan plastik)</p>	3 contoh uji (diserahkan ke lab uji)
8.	Puzzle dari segala jenis	<p>SNI ISO 8124-1:2010  SNI ISO 8124-2:2010  SNI ISO 8124-3:2010</p> <p>SNI 7334.1:2009 (Non Azo untuk bahan kain)</p> <p>SNI ISO14184 (Formaldehida untuk bahan kain )</p> <p>EN71-5 (Ftalat untuk bahan plastik)</p>	3 contoh uji (diserahkan ke lab uji)
9.	Blok atau potongan angka, huruf atau binatang; perangkat penyusun kata; perangkat penyusun dan pengucap kata; toy printing set; counting frame Mainan (abaci); mesin jahit Mainan; mesin tik Mainan	<p>SNI ISO 8124-1:2010</p> <p>SNI 7334.1:2009 (Non Azo untuk bahan kain)</p> <p>SNI ISO 14184 (Formaldehida untuk bahan kain )</p> <p>SNI 7334.1:2009 (Non Azo untuk bahan kain)</p> <p>SNI ISO 14184 (Formaldehida untuk bahan kain )</p> <p>SNI IEC 62115:2011</p> <p>EN71-5 (Ftalat untuk bahan plastik)</p>	<p>3 contoh uji (diserahkan ke lab uji)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Jika pengujian elektrik diperlukan, maka dibutuhkan penambahan 3 contoh uji</li> </ul>



10	Tali lompat	<p>SNI ISO 8124-1:2010</p> <p>SNI ISO 8124-2:2010</p> <p>SNI ISO 8124-3:2010</p> <p>SNI 7334.1:2009 (Non Azo untuk bahan kain)</p> <p>SNI ISO 14184 (Formaldehida untuk bahan kain )</p> <p>EN71-5 (Ftalat untuk bahan plastik)</p>	3 contoh uji (diserahkan ke lab uji)
11	Kelereng	<p>SNI ISO 8124-1:2010</p> <p>SNI ISO 8124-2:2010</p> <p>SNI ISO 8124-3:2010</p>	3 contoh uji (diserahkan ke lab uji)
12	<p>Mainan lainnya selain sebagaimana yang disebut pada angka 2 sampai dengan 11 terbuat dari semua jenis material baik dioperasikan secara elektrik maupun tidak:</p>		
	- Balon, pelampung renang untuk anak atau Mainan lainnya yang ditiup /dipompa, yang terbuat dari karet dan/atau plastik	<p>SNI ISO 8124-1:2010</p> <p>SNI ISO 8124-2:2010</p> <p>SNI ISO 8124-3:2010</p> <p>EN71-5 (Ftalat untuk bahan plastik)</p>	3 contoh uji (diserahkan ke lab uji)
	- Senapan/Pistol Mainan	<p>SNI ISO 8124-1:2010</p> <p>SNI ISO 8124-2:2010</p> <p>SNI ISO 8124-3:2010</p> <p>EN71-5 (Ftalat untuk bahan plastik)</p>	3 contoh uji (diserahkan ke lab uji)
	- Mainan lainnya	SNI ISO 8124-1:2010	3 contoh uji (diserahkan ke lab uji)



		<p>SNI ISO 8124-2:2010</p> <p>SNI ISO 8124-3:2010</p> <p>SNI ISO 8124-4:2010</p> <p>SNI 7334.1:2009 (Non Azo untuk bahan kain)</p> <p>SNI ISO 14184 (Formaldehida untuk bahan kain )</p> <p>SNI IEC 62115:2011</p> <p>EN71-5 (Ftalat untuk bahan plastik)</p>	<p>ke lab uji)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Jika pengujian elektrik diperlukan, maka dibutuhkan penambahan 3 contoh uji</li> </ul>
--	--	---	--

**LAMPIRAN VIII**

---

**BERITA ACARA PENGAMBILAN CONTOH**

**Nomor: .....**

Pada hari ini ..... Tanggal ..... bulan ..... tahun  
sesuai dengan Surat Tugas Direktur Jenderal Basis Industri Manufaktur  
Nomor: ..... tanggal, ....., telah  
dilaksanakan pengambilan contoh sebagai berikut:

Nama Perusahaan : .....  
Alamat Perusahaan : .....  
Produk : .....  
Mutu : .....  
Merek : .....  
Lokasi pengambilan contoh : .....  
Nomor kode produksi/stok : .....  
Jumlah contoh : .....  
(diuraikan dalam lembaran tambahan)

Contoh tersebut dikemas, kemudian oleh PPSP akan diserahkan kepada  
laboratorium uji ..... Untuk diuji sesuai dengan  
SNI.....

Demikian Berita Acara Pengambilan Contoh Uji ini dibuat dengan  
sesungguhnya.

Mengetahui Pihak Perusahaan,  
Nama Perusahaan:.....

Petugas Pengambil Contoh

*Tanda tangan &  
Cap Perusahaan*

*Tanda Tangan*

( Nama Jelas )  
Jabatan

( Nama Jelas )  
NIP:





**LAMPIRAN IX**

---

**LABEL CONTOH UJI**

Kode Contoh : Sesuai dengan Berita Acara  
Pengambilan Contoh Produk : .....  
Nomor SNI : .....  
Tipe Produk Kemasan/ Berat : .....  
Jumlah Contoh : .....  
Tgl. Pengambilan Contoh : .....  
Lokasi Pengambilan Contoh : .....

Petugas Pengambil Contoh

Ttd

(           Nama Jelas           )  
NIP: .....



**LAMPIRAN X**

---

**BERITA ACARA PENGAWASAN PENERAPAN SNI**

**Nomor:** .....

Pada hari ..... tanggal ..... bulan ..... Tahun .....  
Sesuai dengan Surat Tugas Direktur Jenderal Basis Industri Manufaktur  
Nomor: ..... Tanggal, ....., telah  
dilaksanakan pemeriksaan dan pengawasan SNI .....  
Sebagai berikut:

Nama Perusahaan : .....  
Alamat Perusahaan : .....  
Kode Pos : .....  
Telp. : .....  
Fax : .....  
Produk : .....  
Mutu : .....  
Hasil Pengawasa SNI : Sebagaimana terlampir dalam Lampiran XI.

Demikian Berita Acara Pengawasan SNI ini dibuat dengan benar.

Mengetahui Pihak Perusahaan,  
Nama Perusahaan:.....

Petugas Pengambil Contoh

*Tanda tangan &  
Cap Perusahaan*

*Tanda Tangan*

( Nama Jelas )  
Jabatan

( Nama Jelas )  
NIP:

**LAMPIRAN XI**

**DATA HASIL PENGAWASAN PENERAPAN SNI MAINAN**

**I. DATA PETUGAS:**

- 1. Nomor/Tanggal Surat Tugas Direktur Jenderal Basis Industri Manufaktur: ...../ .....
  
- 2. Nama Petugas Pengawas Standar Produk (PPSP):
  - Nama : ..... NIP : .....
  - Nama : ..... NIP : .....
  - Nama : ..... NIP : .....
  
- 3. Tanggal Pelaksanaan Pengawasan : .....
- 4. Nomor SNI : .....
- 5. Judul : .....

**II. DATA PERUSAHAAN.**

- 1. Nama Perusahaan : .....
  
- 2. Nama Penanggung Jawab : .....
  
- 3. Izin Usaha Industri : No. .... tanggal.....  
Berlaku s/d .....  
Instansi Penerbit.....
  
- 4. Alamat :
  - a. Kantor : .....
  - Kode pos:..... tlp :.....
  - Fax : ..... email : .....
  
  - b. Kantor : .....
  - Kode pos:..... tlp :.....
  - Fax : ..... email : .....
  
- 5. Penanggung Jawab Produksi : .....
- 6. Status Perusahaan : .....
- 7. Struktur Organisasi : ..... (terlampir).
- 8. Jumlah Tenaga Kerja : .....orang
- 9. Kapasitas Terpasang dan Realisasi Produksi 3 tahun terakhir :

Kapasitas Terpasang	Realisasi Tahun		
	20....	20....	20....

**III. ASPEK LEGAL SPPT SNI.**

- 1. SPPT SNI
  - No. SPPT SNI : ..... tgl .....
  - Masa berlaku tgl : .....
  - Nomor dan judul SNI : .....
  - Merek : .....
  - Jenis/Tipe : .....



- Nama/merek dagang yang tidak tercantum dalam SPPT SNI :  
.....

2. LSPro Penerbit SPPT SNI

- Nama : .....  
- Alamat : .....

**IV. LABEL.**

Meliputi kelengkapan :

	Ada	Tidak
Nama Produk		
Inisial/Merk/logo, yang telah terdaftar pada ditjen HAKI		
Nama Produsen		
Alamat Produsen (minimal nama kota)		
NRP (Nomor Registrasi Produk) untuk produksi dalam negeri atau NPB (Nomor Pendaftaran Barang) untuk produksi luar negeri		
Tanda SNI		
Nomor kode LSPro		
Nama dan alamat perusahaan perwakilan atau importir (untuk produk impor)		

**V. MESIN DAN PERALATAN PRODUKSI**

**1. Produsen Dalam Negeri**

Jenis	Ada	Tidak	Keterangan

**2. Importir**

NO	HS	Jenis Mainan	Negara Asal	PIB

CATATAN :

.....  
.....  
.....



.....  
.....  
.....  
.....  
.....

**Mengetahui Pihak Perusahaan**  
PT. ....

**Tanda tangan & Cap  
Perusahaan**

( )

**Petugas Pengawas Standar Produk**

**Tanda tangan**

1. **Tanda Tangan** : .....

**Nama Jelas** :

.....

**NIP** :

.....

2. **Tanda Tangan** : .....

**Nama Jelas** :

.....

**NIP** :

.....

3. **Tanda Tangan** : .....

**Nama Jelas** :

.....

**NIP** :

.....



