



Menteri Perindustrian Republik Indonesia

PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 15 TAHUN 2018
TENTANG
PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL INDONESIA AUDIO VIDEO DAN
ELEKTRONIKA SEJENIS SECARA WAJIB

DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA

MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA,

Menimbang : a. bahwa dalam rangka melindungi keamanan, kesehatan, dan keselamatan konsumen dari penggunaan produk audio video dan elektronika sejenis, meningkatkan daya saing dan menjamin mutu hasil industri audio video dan elektronika sejenis nasional, dan menciptakan persaingan usaha yang sehat dan adil, perlu mewajibkan pemberlakuan Standar Nasional Indonesia (SNI) audio video dan elektronika sejenis secara wajib;

b. bahwa berdasarkan pertimbangan sebagaimana dimaksud dalam huruf a, perlu menetapkan Peraturan Menteri Perindustrian tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Audio Video dan Elektronika Sejenis secara Wajib;

Mengingat : 1. Undang-Undang Nomor 3 Tahun 2014 tentang Perindustrian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 4, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 5492);

2. Undang-Undang Nomor 20 Tahun 2014 tentang Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 216, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 5584);
3. Peraturan Pemerintah Nomor 102 Tahun 2000 tentang Standardisasi Nasional (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2000 Nomor 199, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 4020);
4. 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);
5. Peraturan Presiden Nomor 29 Tahun 2015 tentang Kementerian Perindustrian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 54);
6. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 86/M-IND/PER/9/2009 tentang Standar Nasional Indonesia bidang Industri (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2009 Nomor 308);
7. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 107/M-IND/PER/11/2015 tentang Organisasi dan Tata Kerja Kementerian Perindustrian (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2015 Nomor 1806);
8. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 4 Tahun 2018 tentang Tata Cara Pengawasan Pemberlakuan Standardisasi Industri secara Wajib (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2018 Nomor 196);
9. Peraturan Kepala Badan Standardisasi Nasional Nomor 1 Tahun 2011 tentang Pedoman Standardisasi Nasional Nomor 301 Tahun 2011 tentang Pedoman Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia secara Wajib (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2011 Nomor 105);

10. Peraturan Kepala Badan Standardisasi Nasional Nomor 3 Tahun 2012 tentang Pedoman Standardisasi Nasional Notifikasi dan Penyelidikan dalam Kerangka Pelaksanaan *Agreement on Technical Barrier to Trade - World Trade Organization* (TBT - WTO) (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2012 Nomor 409);

MEMUTUSKAN:

Menetapkan : PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN TENTANG PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL INDONESIA AUDIO VIDEO DAN ELEKTRONIKA SEJENIS SECARA WAJIB.

BAB I

KETENTUAN UMUM

Pasal 1

Dalam Peraturan Menteri ini yang dimaksud dengan:

1. Audio Video dan Elektronika Sejenis adalah produk audio video dan elektronika dengan nilai suplai pengenalan tidak lebih dari 250V a.c. fase tunggal atau suplai d.c.
2. Pelaku Usaha adalah produsen, perwakilan perusahaan, dan/atau importir.
3. Produsen adalah perusahaan industri yang memproduksi Audio Video dan Elektronika Sejenis.
4. Perwakilan Perusahaan adalah perusahaan yang berbentuk badan hukum dan berkedudukan di Indonesia yang ditunjuk oleh perusahaan atau gabungan perusahaan di luar negeri sebagai perwakilannya di Indonesia.
5. Importir adalah orang perorangan atau badan usaha yang melakukan kegiatan impor dan/atau mengedarkan Audio Video dan Elektronika Sejenis.
6. Sertifikat Produk Penggunaan Tanda SNI Audio Video dan Elektronika Sejenis yang selanjutnya disebut SPPT-SNI adalah sertifikat yang dikeluarkan oleh lembaga sertifikasi produk kepada Produsen.

7. Lembaga Sertifikasi Produk yang selanjutnya disebut LSPro adalah lembaga yang melakukan kegiatan sertifikasi produk dan menerbitkan SPPT-SNI sesuai dengan ketentuan SNI.
8. Laboratorium Penguji adalah laboratorium yang melakukan kegiatan pengujian kesesuaian mutu terhadap contoh Audio Video dan Elektronika Sejenis sesuai dengan ketentuan SNI.
9. Komite Akreditasi Nasional yang selanjutnya disingkat KAN adalah lembaga nonstruktural yang bertugas dan bertanggung jawab di bidang akreditasi lembaga penilaian kesesuaian.
10. Pertimbangan Teknis adalah surat keterangan yang menerangkan bahwa Audio Video dan Elektronika Sejenis yang memiliki kesamaan nomor Pos Tarif/*Harmonize System* (HS) *Code* dikecualikan dari ketentuan SNI wajib karena alasan teknis dan/atau keperluan khusus.
11. Sistem Manajemen Mutu yang selanjutnya disingkat SMM adalah rangkaian kegiatan dalam rangka penerapan manajemen mutu menurut SMM SNI ISO 9001:2015.
12. Lembaga Sertifikasi Sistem Mutu yang selanjutnya disingkat LSSM adalah lembaga yang melakukan kegiatan sertifikasi SMM.
13. Surveilans adalah pengecekan secara berkala dan/atau secara khusus oleh LSPro kepada Produsen yang telah memperoleh SPPT-SNI terhadap konsistensi penerapan SNI.
14. Pengawasan adalah mekanisme pemeriksaan terhadap barang industri yang harus memenuhi kesesuaian persyaratan mutu dengan SNI Audio Video dan Elektronika Sejenis.
15. Petugas Pengawas Standar Industri yang selanjutnya disingkat PPSI adalah Pegawai Negeri Sipil pusat atau daerah yang ditugaskan untuk melakukan Pengawasan terhadap pelaksanaan penerapan atau pemberlakuan standar industri.

16. Menteri adalah menteri yang menyelenggarakan urusan pemerintahan di bidang perindustrian.
17. Direktorat Jenderal Pembina Industri adalah direktorat jenderal yang mempunyai tugas, fungsi, dan wewenang untuk melakukan pembinaan terhadap industri elektronika di Kementerian Perindustrian.
18. Direktur Jenderal Pembina Industri adalah direktur jenderal yang mempunyai tugas, fungsi, dan wewenang untuk melakukan pembinaan terhadap industri elektronika di Kementerian Perindustrian.
19. BPPI adalah badan yang mempunyai tugas, fungsi, dan wewenang untuk melakukan penelitian dan pengembangan industri di Kementerian Perindustrian.
20. Kepala BPPI adalah kepala badan yang mempunyai tugas, fungsi, dan wewenang untuk melakukan penelitian dan pengembangan industri di Kementerian Perindustrian.
21. Direktorat Pembina Industri adalah direktorat yang mempunyai tugas, fungsi, dan wewenang untuk melakukan pembinaan terhadap industri Audio Video dan Elektronika Sejenis pada Direktorat Jenderal Pembina Industri.
22. Direktur Pembina Industri adalah direktur yang mempunyai tugas, fungsi, dan wewenang untuk melakukan pembinaan terhadap industri Audio Video dan Elektronika Sejenis pada Direktorat Jenderal Pembina Industri.
23. Kepala Dinas daerah Provinsi adalah kepala organisasi perangkat daerah di tingkat daerah provinsi yang menyelenggarakan urusan pemerintahan di bidang perindustrian.
24. Kepala Dinas daerah Kabupaten/Kota adalah kepala organisasi perangkat daerah di tingkat daerah kabupaten/kota yang menyelenggarakan urusan pemerintahan di bidang perindustrian.

Pasal 2

Produsen harus melakukan kegiatan paling sedikit sebagai berikut:

- a. perakitan komponen utama berupa papan cetakan suplai utama, *casing*, panel/layar, papan cetakan utama (*main board*), *power cord*, *power switch*, dan unit *transduser* menjadi utuh;
- b. pelaksanaan manajemen mutu sesuai dengan SMM SNI ISO 9001:2015; dan
- c. pengujian dan pengendalian mutu produk sesuai dengan ketentuan SNI.

BAB II

LINGKUP PEMBERLAKUAN WAJIB

Pasal 3

- (1) Memberlakukan SNI 04-6253-2003 secara wajib pada produk Audio Video dan Elektronika Sejenis dengan jenis produk dan nomor pos tarif/HS *Code* sebagai berikut:

No	Jenis Produk	Pos Tarif/HS <i>Code</i>
1.	Pesawat televisi dengan ukuran layar sampai dengan 42 inci, termasuk pesawat televisi CRT;	8528.72.91 Ex. 8528.72.92 Ex. 8528.72.99
2.	<i>Disc player</i> DVD dan <i>disc player Blu-ray</i> , termasuk kombinasi DVD dan kombinasi dengan pemutar <i>Blu-ray</i> , yang berdiri sendiri dan bukan merupakan bagian atau komponen dari produk lain;	Ex. 8521.90.19 Ex. 8521.90.99

3.	<i>Tape</i> mobil (<i>head unit</i> mobil), termasuk pemutar kaset, cakram optik, dan format audio video digital lainnya, tidak termasuk <i>tape</i> mobil yang terdapat dalam mobil yang diimpor secara utuh;	Ex. 8527.21.00 Ex. 8527.29.00
4.	<i>Speaker</i> aktif, berdiri sendiri dan bukan merupakan bagian atau komponen dari produk lain; dan	Ex. 8518.21.10 Ex. 8518.21.90 Ex. 8518.22.10 Ex. 8518.22.90 Ex. 8518.29.90
5.	<i>Set top box</i> untuk pesawat televisi, termasuk penerima digital untuk satelit, <i>terrestrial</i> , dan kabel.	Ex. 8528.71.11

Pasal 4

Kabel senur (suplai) dan tusuk kontak untuk Audio Video dan Elektronika Sejenis harus memiliki SPPT-SNI untuk produk kabel dan tusuk kontak sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Pasal 5

Audio Video dan Elektronika Sejenis yang akan diperdagangkan di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia wajib mengikuti ketentuan sebagai berikut:

- kondisi pengujian mengikuti kondisi iklim tropis;
- kelas peranti paling rendah kelas I; dan
- komponen terkait aspek keselamatan memenuhi ketentuan SNI, standar *International Electrotechnical Commission* (IEC), atau standar yang setara.

Pasal 6

- (1) Pemberlakuan SNI 04-6253-2003 secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 berlaku terhadap Audio Video dan Elektronika Sejenis hasil produksi dalam negeri dan/atau asal impor yang beredar di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia.
- (2) Pemberlakuan SNI 04-6253-2003 secara wajib sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dikecualikan bagi Audio Video dan Elektronika Sejenis, apabila:
 - a. memiliki kesamaan nomor pos tarif/HS *code* dengan jenis produk sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3, tetapi memiliki spesifikasi dan ruang lingkup yang berbeda dari ketentuan SNI 04-6253-2003; atau
 - b. digunakan untuk keperluan khusus, yaitu:
 1. merupakan contoh uji dalam rangka penerbitan SPPT-SNI;
 2. merupakan barang contoh untuk pameran dan tidak untuk diperjualbelikan; atau
 3. merupakan contoh uji dalam penelitian dan pengembangan produk.
- (3) Impor Audio Video dan Elektronika Sejenis sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilakukan berdasarkan Pertimbangan Teknis dari Direktorat Jenderal Pembina Industri.

Pasal 7

Pelaku Usaha wajib memproduksi, mengimpor, dan/atau mengedarkan Audio Video dan Elektronika Sejenis yang sesuai dengan ketentuan SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3.

BAB III SERTIFIKASI PRODUK

Bagian Kesatu Umum

Pasal 8

- (1) Produsen di dalam negeri wajib memiliki SPPT-SNI.
- (2) Dalam hal Audio Video dan Elektronika Sejenis berasal dari impor, Produsen di luar negeri wajib memiliki SPPT-SNI.

Pasal 9

SPPT-SNI diterbitkan melalui sistem sertifikasi tipe 5.

Bagian Kedua Permohonan Penerbitan SPPT-SNI

Pasal 10

- (1) Untuk memiliki SPPT-SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 8, Produsen mengajukan permohonan penerbitan SPPT-SNI kepada LSPro yang telah diakreditasi oleh KAN sesuai ruang lingkup SNI 04-6253-2003 dan ditunjuk oleh Menteri.
- (2) Dalam mengajukan permohonan SPPT-SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (1), Produsen harus memenuhi persyaratan administrasi dengan melampirkan fotokopi dokumen sebagai berikut:
 - a. akta pendirian perusahaan atau perubahannya;
 - b. Izin Usaha Industri (IUI) atau izin usaha sejenis bagi Produsen di luar negeri dengan lingkup usaha industri Audio Video dan Elektronika Sejenis;
 - c. Nomor Pokok Wajib Pajak (NPWP);
 - d. Sertifikat atau Tanda Daftar Merek, yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;

- e. perjanjian Lisensi dari pemilik merek, yang telah didaftarkan pada Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
 - f. sertifikat SMM SNI ISO 9001:2015;
 - g. surat pernyataan yang berisi jaminan untuk tidak mengedarkan Audio Video dan Elektronika Sejenis sampai dengan penerbitan SPPT-SNI; dan
 - h. dokumen pendukung lainnya, meliputi:
 - 1. rencana dan kapasitas produksi dalam waktu 1 (satu) tahun;
 - 2. laporan produksi Audio Video dan Elektronika Sejenis, sesuai dengan format sebagaimana tercantum dalam Lampiran I yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini;
 - 3. jenis dan spesifikasi produk yang diajukan untuk mendapatkan SPPT-SNI; dan
 - 4. LSPro yang akan melakukan sertifikasi.
- (3) Bagi Produsen di luar negeri, dokumen berupa:
- a. akta pendirian perusahaan atau perubahannya sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf a; dan
 - b. IUI atau izin usaha sejenis sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf b,
- harus diterjemahkan ke dalam bahasa Indonesia oleh penerjemah tersumpah.

Pasal 11

- (1) Dalam mengajukan permohonan penerbitan SPPT-SNI kepada LSPro sebagaimana dimaksud dalam Pasal 10 ayat (1), Produsen di luar negeri menunjuk 1 (satu) Perwakilan Perusahaan yang dapat berfungsi sebagai Importir.
- (2) Legalitas Perwakilan Perusahaan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dibuktikan dengan dokumen sebagai berikut:

- a. akta pendirian perusahaan atau perubahannya;
- b. Surat Izin Usaha Perdagangan (SIUP) dan Tanda Daftar Perusahaan (TDP);
- c. Angka Pengenal Importir (API), bagi Perwakilan Perusahaan yang berfungsi sebagai Importir;
- d. NPWP;
- e. surat penunjukan dari Produsen di luar negeri, yang diketahui oleh pejabat diplomatik bidang perindustrian/ekonomi atau perwakilan konsuler Indonesia di negara setempat;
- f. surat pernyataan bermaterai, yang menyatakan bertanggung jawab terhadap peredaran Audio Video dan Elektronika Sejenis sesuai dengan ketentuan SNI 04-6253-2003 secara wajib; dan
- g. realisasi impor Audio Video dan Elektronika Sejenis, bagi Perwakilan Perusahaan yang berfungsi sebagai Importir.

Pasal 12

- (1) Dalam hal Perwakilan Perusahaan tidak berfungsi sebagai Importir sebagaimana dimaksud dalam Pasal 11 ayat (1), Produsen di luar negeri menunjuk 1 (satu) Importir melalui Perwakilan Perusahaan.
- (2) Legalitas Importir sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dibuktikan dengan dokumen sebagai berikut:
 - a. akta pendirian perusahaan atau perubahannya;
 - b. SIUP dan TDP;
 - c. API; dan
 - d. NPWP.

Bagian Ketiga

Penerbitan SPPT-SNI

Pasal 13

- (1) Penerbitan SPPT-SNI melalui sistem sertifikasi Tipe 5 sebagaimana dimaksud dalam Pasal 9 meliputi:

- a. pengujian kesesuaian mutu Audio Video dan Elektronika Sejenis sesuai dengan ketentuan SNI 04-6253-2003; dan
 - b. audit proses produksi dan penerapan SMM SNI ISO 9001:2015.
- (2) Dalam pengujian kesesuaian mutu Audio Video dan Elektronika Sejenis sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a, pengambilan contoh uji dapat dilakukan berdasarkan kelompok produk sebagai berikut:
- a. untuk pesawat televisi, dapat memiliki ukuran layar yang berbeda, apabila memiliki:
 - 1. rangkaian papan cetakan suplai utama sama;
 - 2. jenis dan sistem insulasi transformator yang sama;
 - 3. rangkaian papan cetakan untuk tegangan tinggi sama (hanya untuk jenis televisi CRT); dan
 - 4. mempunyai daya keluaran (*output*) pengenalan dapat berbeda;
 - b. untuk DVD/*Blu-ray disc player*, apabila memiliki:
 - 1. rangkaian papan cetakan suplai utama sama; dan
 - 2. sub perakitan dasar yang sama;
 - c. untuk *tape* mobil (*head unit* mobil), apabila memiliki:
 - 1. rangkaian papan cetakan suplai utama sama;
 - 2. jenis dan sistem insulasi transformator yang sama; dan
 - 3. mempunyai daya keluaran (*output*) pengenalan dapat berbeda;
 - d. untuk *speaker* aktif, apabila memiliki:
 - 1. rangkaian papan cetakan suplai utama sama;
 - 2. jenis dan sistem insulasi transformator yang sama; dan
 - 3. mempunyai daya keluaran (*output*) pengenalan dapat berbeda; dan
 - e. untuk *set top box*, apabila memiliki:
 - 1. rangkaian papan cetakan suplai utama sama;

2. jenis dan sistem insulasi transformator yang sama; dan
 3. mempunyai daya keluaran (*output*) pengenalan dapat berbeda.
- (3) Pengujian kesesuaian mutu Audio Video dan Elektronika Sejenis sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilakukan oleh:
- a. Laboratorium Penguji di dalam negeri yang telah diakreditasi oleh KAN sesuai ruang lingkup SNI 04-6253-2003 dan ditunjuk oleh Menteri; atau
 - b. Laboratorium Penguji di luar negeri yang telah diakreditasi oleh lembaga akreditasi di negara tempat Laboratorium Penguji berada, yang mempunyai perjanjian saling pengakuan (*Mutual Recognition Agreement/MRA*) dengan KAN dan negara tempat Laboratorium Penguji berada memiliki perjanjian bilateral atau multilateral di bidang regulasi teknis dengan Pemerintah Republik Indonesia, dan ditunjuk oleh Menteri.
- (4) Audit proses produksi dan penerapan SMM SNI ISO 9001:2015 sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b dilakukan oleh LSPro terhadap:
- a. kepemilikan sertifikat SMM sesuai dengan ruang lingkup jenis produk yang disertifikasi, dari LSSM yang telah diakreditasi oleh KAN atau lembaga akreditasi yang telah menandatangani perjanjian saling pengakuan (*Multilateral Recognition Arrangement/MLA*) dengan KAN; atau
 - b. penerapan SMM sesuai dengan SNI ISO 9001:2015.

Pasal 14

- (1) Dalam hal LSPro dan/atau Laboratorium Penguji yang telah diakreditasi oleh KAN sesuai ruang lingkup SNI 04-6253-2003 belum tersedia atau jumlahnya belum mencukupi kebutuhan sertifikasi dan/atau pengujian kesesuaian mutu, Menteri dapat menunjuk LSPro dan/atau Laboratorium Penguji yang belum terakreditasi.
- (2) Penunjukan LSPro dan/atau Laboratorium Penguji yang belum terakreditasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan berdasarkan hasil evaluasi kompetensi oleh Kepala BPPI.
- (3) LSPro dan/atau Laboratorium Penguji yang ditunjuk oleh Menteri sebagaimana dimaksud pada ayat (1) harus telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan ruang lingkup SNI 04-6253-2003 dalam waktu paling lama 2 (dua) tahun terhitung sejak tanggal penunjukan.

Pasal 15

- (1) LSPro melakukan proses penerbitan SPPT-SNI melalui rapat evaluasi SPPT-SNI, dengan memperhatikan:
 - a. laporan hasil audit manajemen mutu sesuai dengan SMM SNI ISO 9001:2015; dan
 - b. Laporan Hasil Uji (LHU) dan/atau Sertifikat Hasil Uji (SHU).
- (2) Berdasarkan hasil rapat evaluasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1), LSPro menetapkan:
 - a. penerbitan atau perpanjangan SPPT-SNI;
 - b. penundaan penerbitan atau perpanjangan SPPT-SNI;
 - c. penolakan penerbitan atau perpanjangan SPPT-SNI;
 - d. pencabutan SPPT-SNI; atau
 - e. perubahan SPPT-SNI terkait daftar Perwakilan Perusahaan atau Importir dan/atau Merek.

Pasal 16

- (1) Dalam menerbitkan SPPT-SNI, LSPro wajib mencantumkan paling sedikit informasi mengenai:

- a. nama dan alamat Produsen;
 - b. alamat pabrik;
 - c. nama penanggung jawab perusahaan;
 - d. nomor dan judul SNI;
 - e. merek;
 - f. jenis dan nama model produk (jenis produk - kode pemasaran);
 - g. nama dan alamat Perwakilan Perusahaan atau Importir, bagi Produsen di luar negeri; dan
 - h. masa berlaku SPPT-SNI.
- (2) LSPro menerbitkan SPPT-SNI paling lama 41 (empat puluh satu) hari kerja, di luar waktu yang diperlukan untuk pengujian.

Pasal 17

Produsen yang memiliki lebih dari 1 (satu) unit lokasi produksi yang berbeda wajib memiliki SPPT-SNI untuk setiap unit lokasi produksi.

Pasal 18

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

Pasal 19

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

Pasal 20

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

Pasal 21

Ketentuan lebih lanjut mengenai tata cara sertifikasi Audio Video dan Elektronika Sejenis mengacu kepada skema sertifikasi tercantum dalam Lampiran II yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.

BAB IV

PERTIMBANGAN TEKNIS

Pasal 22

- (1) Pertimbangan Teknis sebagaimana dimaksud dalam Pasal 6 ayat (3) diterbitkan oleh Direktur Jenderal Pembina Industri berdasarkan permohonan dari Pelaku Usaha.
- (2) Direktur Jenderal Pembina Industri dapat mendelegasikan kewenangan penerbitan Pertimbangan Teknis sebagaimana dimaksud pada ayat (1) kepada Direktur Pembina Industri.

Pasal 23

- (1) Permohonan penerbitan Pertimbangan Teknis sebagaimana dimaksud dalam Pasal 22 ayat (1) diajukan oleh Pelaku Usaha dengan sistem elektronik (*online*) melalui Sistem Informasi Industri Nasional (SIINas) yang terintegrasi dengan portal Indonesia *National Single Window* (INSW).

- (2) Permohonan Pertimbangan Teknis sebagaimana dimaksud pada ayat (1) harus dilengkapi dengan persyaratan administrasi berupa fotokopi dokumen sebagai berikut:
 - a. IUI/TDI, bagi Produsen;
 - b. SIUP dan TDP, bagi Importir;
 - c. API, bagi Importir;
 - d. Sertifikat atau Tanda Daftar Merek;
 - e. NPWP;
 - f. kapasitas produksi terpasang, bagi Produsen;
 - g. realisasi produksi per tahun, selama 3 (tiga) tahun terakhir, bagi Produsen;
 - h. Rencana Kebutuhan Impor Barang (RKIB) untuk 6 (enam) bulan;
 - i. realisasi impor; dan
 - j. surat pernyataan bermeterai dan bukti yang menyatakan bahwa Audio Video dan Elektronika sejenis yang diimpor sesuai dengan ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 6 ayat (2);
- (3) Direktur Jenderal Pembina Industri dapat menugaskan Direktur Pembina Industri dan/atau berkoordinasi dengan instansi terkait untuk melakukan verifikasi terhadap kelengkapan dan kebenaran dokumen persyaratan administrasi sebagaimana dimaksud pada ayat (2).
- (4) Verifikasi sebagaimana dimaksud pada ayat (3) dilakukan paling lama 3 (tiga) hari kerja terhitung sejak tanggal dokumen persyaratan diterima dengan lengkap dan benar dari Unit Pelayanan Publik (UP2) Kementerian Perindustrian.

- (5) Direktur Jenderal Pembina Industri menerbitkan atau menolak untuk menerbitkan Pertimbangan Teknis dalam waktu paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak tanggal dokumen persyaratan permohonan Pertimbangan Teknis sebagaimana dimaksud pada ayat (2) diterima dengan lengkap dan benar dari UP2 Kementerian Perindustrian, di luar waktu yang diperlukan untuk melakukan verifikasi.

Pasal 24

- (1) Pertimbangan Teknis memuat paling sedikit informasi sebagai berikut:
 - a. nama dan alamat Pelaku Usaha pemohon;
 - b. nomor pos tarif/HS code;
 - c. kegunaan;
 - d. jumlah produk yang akan diimpor; dan
 - e. jenis dan spesifikasi produk.
- (2) Pertimbangan Teknis sebagaimana dimaksud pada ayat (1) berlaku untuk setiap kali importasi.

Pasal 25

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

BAB V

PENANDAAN

Pasal 26

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

Pasal 27

Pembubuhan tanda dan nomor SNI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 26 dilakukan dengan ketentuan sebagai berikut:



nomor SNI

kode LSPro

BAB VI

PEMBINAAN DAN PENGAWASAN

Bagian Kesatu

Pembinaan

Pasal 28

- (1) Direktur Jenderal Pembina Industri melakukan pembinaan terhadap pemberlakuan SNI 04-6253-2003 secara wajib.
- (2) Direktur Jenderal Pembina Industri dapat mendelegasikan kewenangan pembinaan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) kepada Direktur Pembina Industri.

Pasal 29

Kepala BPPI melakukan pembinaan terhadap LSPro dan Laboratorium Penguji dalam rangka pemberlakuan SNI 04-6253-2003 secara wajib.

Pasal 30

Pembinaan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 28 ayat (1) dilakukan melalui:

- a. sosialisasi;
- b. inventarisasi data; dan
- c. pembinaan teknis.

Pasal 31

- (1) Sosialisasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 30 huruf a dilakukan terhadap pemberlakuan SNI 04-6253-2003 secara wajib kepada Pelaku Usaha dan masyarakat melalui kerjasama dengan instansi terkait atau melalui media cetak dan/atau elektronik.
- (2) Inventarisasi data sebagaimana dimaksud dalam Pasal 30 huruf b dilakukan melalui:
 - a. monitoring dan evaluasi ke Pelaku Usaha yang menerapkan pemberlakuan SNI 04-6253-2003 secara wajib; dan/atau
 - b. analisis data dan evaluasi dampak pemberlakuan SNI 04-6253-2003 secara wajib bagi Produsen di dalam negeri.
- (3) Pembinaan teknis sebagaimana dimaksud dalam Pasal 30 huruf c dilakukan melalui:
 - a. pelatihan peningkatan sumber daya manusia dalam peningkatan mutu produk; dan/atau
 - b. bimbingan teknis sistem mutu dan mutu produk.

Bagian Kedua

Pengawasan

Paragraf 1

Umum

Pasal 32

- (1) Direktorat Jenderal Pembina Industri melakukan Pengawasan terhadap pemberlakuan SNI 04-6253-2003 secara wajib.
- (2) Pengawasan terhadap pemberlakuan SNI secara wajib sebagaimana dimaksud pada ayat (1) meliputi:
 - a. Pengawasan di pabrik; dan
 - b. koordinasi Pengawasan di pasar dengan instansi terkait.

Pasal 33

Kepala BPPI melakukan Pengawasan terhadap LSPro dan Laboratorium Penguji dalam rangka pemberlakuan SNI 04-6253-2003 secara wajib.

Paragraf 2

Pengawasan di Pabrik

Pasal 34

- (1) Dalam melakukan Pengawasan di pabrik sebagaimana dimaksud dalam Pasal 32 ayat (2) huruf a, Direktur Jenderal Pembina Industri menugaskan PPSI.
- (2) Pengawasan di pabrik sebagaimana dimaksud pada ayat (1) terdiri atas:
 - a. pemeriksaan dokumen; dan
 - b. pelaksanaan uji petik.
- (3) Pemeriksaan dokumen sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf a meliputi pemeriksaan:
 - a. dokumen legalitas perusahaan, yaitu:
 1. akta pendirian perusahaan atau perubahannya;
 2. IUI atau izin usaha sejenis dengan lingkup industri Audio Video dan Elektronika Sejenis; dan
 3. NPWP; dan/atau
 - b. dokumen kesesuaian mutu terhadap pemberlakuan SNI 04-6253-2003 secara wajib, berupa SPPT-SNI, LHU, dan/atau SHU yang diterbitkan oleh LSPro yang telah diakreditasi oleh KAN dan ditunjuk Menteri.
- (4) Pelaksanaan uji petik sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf b dilakukan terhadap:
 - a. pemeriksaan fisik Audio Video dan Elektronika Sejenis; dan/atau

- b. pengujian kesesuaian mutu terhadap pemberlakuan SNI 04-6253-2003 secara wajib ke Laboratorium Penguji yang telah diakreditasi oleh KAN dan ditunjuk oleh Menteri.

Pasal 35

Pengawasan di pabrik sebagaimana dimaksud dalam Pasal 34 dilakukan paling sedikit 1 (satu) kali dalam 1 (satu) tahun.

Paragraf 3

Pengawasan di Pasar

Pasal 36

- (1) Dalam melakukan koordinasi Pengawasan di pasar sebagaimana dimaksud dalam Pasal 32 ayat (2) huruf b, Direktur Jenderal Pembina Industri melakukan koordinasi melalui penyampaian surat pemberitahuan tertulis kepada pimpinan unit eselon I pada instansi terkait, Kepala Dinas daerah Provinsi, dan/atau Kepala Dinas daerah Kabupaten/Kota.
- (2) Pimpinan unit Eselon I pada instansi terkait, Kepala Dinas daerah Provinsi, dan/atau Kepala Dinas daerah Kabupaten/Kota memberikan tanggapan terhadap surat pemberitahuan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) berupa surat penugasan personil untuk melakukan Pengawasan.
- (3) Surat penugasan personil sebagaimana dimaksud pada ayat (2) disampaikan oleh pimpinan unit Eselon I pada instansi terkait, Kepala Dinas daerah Provinsi, dan/atau Kepala Dinas daerah Kabupaten/Kota kepada Direktur Jenderal Pembina Industri paling lama 3 (tiga) hari kerja, terhitung sejak tanggal surat pemberitahuan sebagaimana dimaksud pada ayat (1).

Pasal 37

- (1) Dalam hal surat penugasan personil untuk melakukan Pengawasan tidak disampaikan dalam waktu sebagaimana dimaksud dalam Pasal 36 ayat (3), Direktur Jenderal Pembina Industri menugaskan PPSI untuk melaksanakan Pengawasan di pasar.
- (2) Pelaksanaan Pengawasan di pasar sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dapat dilakukan secara bersama-sama oleh PPSI dan petugas pengawas pada instansi terkait, Dinas daerah Provinsi, dan/atau Dinas daerah Kabupaten/Kota sesuai dengan tugas dan fungsinya.

Pasal 38

- (1) Pengawasan di pasar terdiri atas:
 - a. pemeriksaan dokumen; dan/atau
 - b. pelaksanaan uji petik.
- (2) Pemeriksaan dokumen sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a meliputi pemeriksaan terhadap:
 - a. SPPT-SNI; dan/atau
 - b. Pertimbangan Teknis pengecualian pemberlakuan SNI 04-6253-2003 secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 6 ayat (3).
- (3) Pelaksanaan uji petik sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b meliputi:
 - a. pemeriksaan fisik; dan/atau
 - b. pengujian kesesuaian mutu terhadap pemberlakuan SNI 04-6253-2003 secara wajib ke Laboratorium Penguji yang telah diakreditasi oleh KAN dan ditunjuk oleh Menteri.

Pasal 39

- (1) Pengawasan di pasar dapat dilakukan secara berkala dan/atau secara khusus.
- (2) Pengawasan secara berkala sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan paling sedikit 1 (satu) kali dalam 1 (satu) tahun.

- (3) Pengawasan secara khusus sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan sewaktu-waktu berdasarkan laporan dari pelaku usaha atau masyarakat dan/atau hasil analisis data importasi.

Pasal 40

- (1) Dalam melakukan Pengawasan di pabrik dan/atau di pasar, PPSI dapat didampingi oleh pegawai pada Direktorat Pembina Industri.
- (2) Dalam melakukan Pengawasan sebagaimana dimaksud pada ayat (1), PPSI dan/atau pegawai pada Direktorat Pembina Industri mempersiapkan dokumen pengawasan, berupa:
 - a. surat pemberitahuan Pengawasan pemberlakuan SNI 04-6253-2003 secara wajib, sesuai dengan Formulir 1;
 - b. surat tugas Pengawasan pemberlakuan SNI 04-6253-2003 secara wajib, sesuai dengan Formulir 2;
 - c. label contoh uji, sesuai dengan Formulir 3;
 - d. berita acara pengambilan contoh uji, sesuai dengan Formulir 4;
 - e. data hasil Pengawasan, sesuai dengan Formulir 5;
 - f. berita acara Pengawasan, sesuai dengan Formulir 6;
 - g. daftar hadir, sesuai dengan Formulir 7; dan
 - h. surat pengantar Direktur Pembina Industri kepada Laboratorium Penguji, sesuai dengan Formulir 8, sebagaimana tercantum dalam Lampiran III yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.

Paragraf 4

Laporan Hasil Pengawasan

Pasal 41

- (1) PPSI dan/atau pegawai pada Direktorat Pembina Industri membuat laporan hasil Pengawasan di pabrik dan/atau di pasar.
- (2) Laporan hasil Pengawasan di pabrik dan/atau di pasar sebagaimana dimaksud pada ayat (1) memuat paling sedikit informasi sebagai berikut:
 - a. waktu dan tempat pelaksanaan Pengawasan;
 - b. identitas Produsen, terhadap Pengawasan di pabrik;
 - c. identitas Perwakilan Perusahaan dan/atau Importir, terhadap Pengawasan di pasar;
 - d. jenis produk dan nomor pos tarif/HS *code*; dan
 - e. kesimpulan hasil Pengawasan terhadap pemenuhan ketentuan pemberlakuan SNI 04-6253-2003 secara wajib.
- (3) PPSI dan/atau pegawai pada Direktorat Pembina Industri menyampaikan laporan hasil Pengawasan sebagaimana dimaksud pada ayat (2) kepada Direktur Jenderal Pembina Industri dengan tembusan kepada Kepala Dinas daerah Provinsi dan/atau Kepala Dinas daerah Kabupaten/Kota.

Pasal 42

Dalam hal laporan hasil Pengawasan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 41 menyatakan adanya dugaan tindak pidana, Direktur Jenderal Pembina Industri memberikan rekomendasi kepada Kepala BPPI untuk menugaskan Penyidik Pegawai Negeri Sipil bidang perindustrian melakukan pengawasan, pengamatan, penelitian atau pemeriksaan, dan/atau penyidikan sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Pasal 43

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

BAB VII

SANKSI

Pasal 44

- (1) Pelaku Usaha yang melanggar ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 7 dan/atau Pasal 8 dikenai sanksi pidana sesuai dengan ketentuan Undang-Undang Nomor 3 Tahun 2014 tentang Perindustrian.
- (2) Pengenaan sanksi pidana sebagaimana dimaksud pada ayat (1) disertai dengan pencabutan SPPT-SNI.
- (3) Pencabutan SPPT-SNI sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilakukan oleh LSPro yang menerbitkan SPPT-SNI berdasarkan rekomendasi dari Direktur Jenderal Pembina Industri.

Pasal 45

- (1) Pelaku Usaha yang melanggar ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 26 dikenai sanksi administratif sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.
- (2) Pengenaan sanksi administratif sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dapat disertai dengan pencabutan SPPT-SNI.
- (3) Sanksi administratif sebagaimana dimaksud pada ayat (1) diberikan oleh Direktur Jenderal Pembina Industri berdasarkan hasil evaluasi terhadap laporan hasil Pengawasan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 41 ayat (3).

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

Pasal 46

- (1) Apabila berdasarkan hasil evaluasi laporan hasil Pengawasan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 41 ayat (3) terdapat ketidaksesuaian dengan persyaratan mutu SNI 04-6253-2003, Direktorat Jenderal Pembina Industri memberikan peringatan tertulis kepada Pelaku Usaha yang melakukan pelanggaran.
- (2) Peringatan tertulis sebagaimana dimaksud pada ayat (1) berisi perintah untuk melakukan:
 - a. perbaikan kualitas produk yang tidak sesuai dengan SNI 04-6253-2003 secara wajib kepada Produsen; dan
 - b. penarikan produk yang tidak sesuai dengan SNI 04-6253-2003 secara wajib kepada Pelaku Usaha.
- (3) Peringatan tertulis sebagaimana dimaksud pada ayat (2) diberikan paling banyak 3 (tiga) kali dengan waktu masing-masing 30 (tiga puluh) hari.

Pasal 47

- (1) Dalam hal Pelaku Usaha melakukan atau tidak melakukan perbaikan kualitas produk dan penarikan produk yang tidak sesuai dengan ketentuan SNI 04-6253-2003 secara wajib dalam waktu sebagaimana dimaksud dalam Pasal 46 ayat (3), Direktorat Jenderal Pembina Industri melakukan tindakan publikasi.
- (2) Tindakan publikasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan terhadap:
 - a. ketaatan terhadap pemberlakuan SNI 04-6253-2003 secara wajib oleh Pelaku Usaha; atau
 - b. pelanggaran terhadap ketentuan pemberlakuan SNI 04-6253-2003 secara wajib oleh Pelaku Usaha.

- (3) Tindakan publikasi sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilakukan melalui pemuatan berita dalam media cetak dan/atau media elektronik.

Pasal 48

- (1) LSPro yang melanggar ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 14 ayat (3), Pasal 16, dan/atau Pasal 18 dikenai sanksi administratif sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.
- (2) Laboratorium Penguji yang melanggar ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 14 ayat (3) dikenai sanksi administratif sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.
- (3) Sanksi administratif sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dan ayat (2) diberikan oleh Kepala BPPI.

Pasal 49

- (1) Audio Video dan Elektronika Sejenis hasil produksi dalam negeri yang tidak memenuhi ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3, Pasal 5, dan/atau Pasal 6 ayat (1) dilarang beredar di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia.
- (2) Audio Video dan Elektronika Sejenis hasil produksi dalam negeri yang telah beredar di pasar dan tidak memenuhi ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3, Pasal 5, dan/atau Pasal 6 ayat (1) harus ditarik dari peredaran dan dimusnahkan oleh Produsen yang bersangkutan.
- (3) Audio Video dan Elektronika Sejenis asal impor yang tidak memenuhi ketentuan sebagaimana dimaksud dalam dalam Pasal 3, Pasal 5, dan/atau Pasal 6 ayat (1) dilarang masuk ke dalam daerah pabean Indonesia.

- (4) Audio Video dan Elektronika Sejenis asal impor yang telah berada di daerah pabean Indonesia dan tidak memenuhi ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3, Pasal 5, dan/atau Pasal 6 ayat (1) harus dimusnahkan atau diekspor kembali atas biaya dan tanggung jawab Importir yang bersangkutan.
- (5) Tata cara penarikan dan pemusnahan sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dan ayat (4) dilakukan sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

BAB VIII

KETENTUAN PERALIHAN

Pasal 50

- (1) SPPT-SNI untuk pesawat televisi CRT yang telah diterbitkan sebelum Peraturan Menteri ini berlaku, dinyatakan masih tetap berlaku sampai dengan berakhirnya masa berlaku SPPT-SNI.
- (2) Pesawat televisi CRT yang telah diproduksi dan telah beredar sebelum Peraturan Menteri ini berlaku, masih dapat beredar dan diperdagangkan sampai dengan berakhirnya masa berlaku SPPT-SNI untuk pesawat televisi CRT tersebut.

Pasal 51

Audio Video dan Elektronika Sejenis selain pesawat televisi CRT yang telah diproduksi dan telah beredar di pasar sebelum Peraturan Menteri ini berlaku, masih dapat beredar dan diperdagangkan dalam waktu paling lama 2 (dua) tahun terhitung sejak tanggal Peraturan Menteri ini diberlakukan.

Pasal 52

Pelaku Usaha yang telah mengajukan permohonan penerbitan SPPT-SNI sebelum Peraturan Menteri ini berlaku dan masih dalam proses sertifikasi atau pengujian kesesuaian mutu, harus menyesuaikan proses sertifikasi atau pengujian kesesuaian mutu sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Menteri ini.

BAB IX

KETENTUAN PENUTUP

Pasal 53

Pada saat Peraturan Menteri ini mulai berlaku:

- a. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 84/M-IND/PER/8/2010 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia (SNI) terhadap 3 (Tiga) Produk Industri Elektronik secara Wajib (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2010 Nomor 381), yang khusus mengatur pemberlakuan SNI pesawat televisi CRT secara wajib;
- b. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 17/M-IND/PER/2/2012 tentang Perubahan atas Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 84/M-IND/PER/8/2010 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia (SNI) terhadap 3 (Tiga) Produk Industri Elektronik secara Wajib (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2012 Nomor 213), yang khusus mengatur pemberlakuan SNI pesawat televisi CRT secara wajib; dan

- c. peraturan pelaksanaan dari Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 84/M-IND/PER/8/2010 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia (SNI) terhadap 3 (Tiga) Produk Industri Elektronik secara Wajib (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2010 Nomor 381) sebagaimana telah diubah dengan Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 17/M-IND/PER/2/2012 tentang Perubahan atas Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 84/M-IND/PER/8/2010 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia (SNI) terhadap 3 (Tiga) Produk Industri Elektronik secara Wajib (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2012 Nomor 213), yang khusus mengatur pemberlakuan SNI pesawat televisi CRT secara wajib,

dicabut dan dinyatakan tidak berlaku.

Pasal 54

Peraturan Menteri ini mulai berlaku 12 (dua belas) bulan terhitung sejak tanggal diundangkan.

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

Ditetapkan di Jakarta
pada tanggal 8 Juni 2018

MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA,
ttd.

AIRLANGGA HARTARTO

Diundangkan di Jakarta
pada tanggal 26 Juni 2018

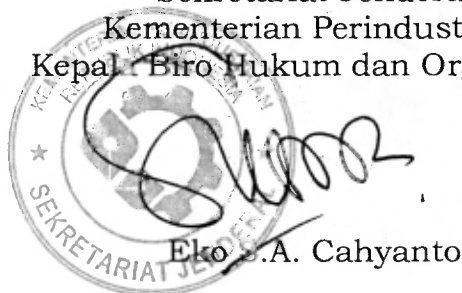
DIREKTUR JENDERAL
PERATURAN PERUNDANG-UNDANGAN
KEMENTERIAN HUKUM DAN HAK ASASI MANUSIA
REPUBLIK INDONESIA,

ttd.

WIDODO EKATJAHJANA

BERITA NEGARA REPUBLIK INDONESIA TAHUN 2018 NOMOR 816

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



Eko S.A. Cahyanto

LAMPIRAN I
PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 15 TAHUN 2018
TENTANG
PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL
INDONESIA AUDIO VIDEO DAN
ELEKTRONIKA SEJENIS SECARA WAJIB

LAPORAN PRODUKSI AUDIO VIDEO DAN ELEKTRONIKA SEJENIS

LAPORAN PRODUKSI
PT

No.	Uraian Barang	Kode HS	Kapasitas Produksi (unit/tahun)	Realisasi Produksi (unit)	
				Tahun n-2	Tahun n-1

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


Eko S.A. Cahyanto

MENTERI PERINDUSTRIAN
REPUBLIK INDONESIA,
ttd.
AIRLANGGA HARTARTO

LAMPIRAN II
PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 15 TAHUN 2018
TENTANG
PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL
INDONESIA AUDIO VIDEO DAN
ELEKTRONIKA SEJENIS SECARA WAJIB

SKEMA SERTIFIKASI STANDAR NASIONAL INDONESIA
AUDIO VIDEO DAN ELEKTRONIKA SEJENIS

A. RUANG LINGKUP

Skema ini berlaku untuk sertifikasi awal, surveilan, dan sertifikasi ulang (resertifikasi) SPPT-SNI.

B. ACUAN NORMATIF

NO	JENIS PRODUK	NOMOR SNI	POS TARIF
1.	Pesawat televisi dengan ukural layar sampai dengan 42 inci, termasuk pesawat televisi CRT.	04-6253-2003: Peralatan Audio Video dan Elektronika Sejenis Persyaratan Keselamatan	8528.72.91 Ex. 8528.72.92 Ex. 8528.72.99
2.	<i>Disc player</i> DVD dan <i>disc player Blu-ray</i> , termasuk kombinasi DVD dan kombinasi dengan pemutar <i>Blu-ray</i> , yang berdiri sendiri dan bukan merupakan bagian atau komponen dari produk lain.		Ex. 8521.90.19 Ex. 8521.90.99
3.	<i>Tape</i> mobil (<i>head unit</i> mobil), termasuk pemutar kaset, cakram optik, dan format audio video digital lainnya, tidak termasuk <i>tape</i> mobil yang terdapat dalam mobil yang diimpor secara utuh.		Ex. 8527.21.00 Ex. 8527.29.00

4.	<i>Speaker</i> aktif, berdiri sendiri dan bukan merupakan bagian atau komponen dari produk lain.	Ex. 8518.21.10 Ex. 8518.21.90 Ex. 8518.22.10 Ex. 8518.22.90 Ex. 8518.29.90
5.	<i>Set top box</i> untuk pesawat televisi, termasuk penerima digital untuk satelit, <i>terrestrial</i> , dan kabel	Ex. 8528.71.11

C. DEFINISI

1. Audio Video dan Elektronika Sejenis adalah produk audio video dan elektronika dengan nilai suplai pengenalan tidak lebih dari 250V a.c. fase tunggal atau suplai d.c.
2. Kelompok produk adalah suatu kelompok produk sejenis yang terdiri dari tipe atau model yang berbeda, tetapi memiliki kesamaan dalam penggunaan beberapa komponen utama, yang menghasilkan unjuk kerja yang sama dalam keselamatan produk.

D. TATA CARA MEMPEROLEH SPPT-SNI

NO	KETENTUAN	URAIAN
TAHAP I: SELEKSI		
1.	Permohonan	1. Surat aplikasi permohonan dan data pemohon sesuai prosedur LSPro. 2. Fotokopi akta pendirian perusahaan, bagi Produsen di luar negeri harus diterjemahkan dalam bahasa Indonesia oleh penerjemah tersumpah di Indonesia. 3. Fotokopi IUI atau izin usaha sejenis dengan lingkup industri Audio Video dan Elektronika Sejenis, bagi Produsen di luar negeri harus diterjemahkan dalam bahasa Indonesia oleh penerjemah tersumpah di Indonesia. 4. Fotokopi NPWP. 5. Fotokopi sertifikat atau tanda daftar merek yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia.

		6. Fotokopi perjanjian Lisensi dari pemilik merek yang telah didaftarkan pada Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia. 7. Dokumen SMM sesuai SNI ISO 9001:2015, meliputi: a. pedoman mutu atau dokumen yang setara dalam bahasa Indonesia; b. daftar induk dokumen dalam bahasa Indonesia; c. diagram alir proses produksi beserta inspeksinya dalam bahasa Indonesia; d. struktur organisasi dan uraian kerjanya dalam bahasa Indonesia; dan e. dokumen analisa resiko; 8. Ilustrasi pembubuhan tanda SNI dan menyesuaikan dengan regulasi yang berlaku untuk setiap merek/tipe. 9. Daftar peralatan produksi utama dan pengendalian mutu produk (dengan kemampuannya) dari mulai bahan baku sampai dengan produk akhir. 10. Gambar rangkaian listrik (<i>wiring diagram</i>) untuk setiap tipe yang diajukan. 11. Foto produk untuk setiap tipe yang diajukan. 12. Daftar komponen kritis (nama komponen, pabrikan/merek, tipe, spesifikasi/nilai, standar acuan, keterangan sertifikat atau lembaga sertifikasi). 13. Sertifikat komponen kritis atau hasil uji laboratorium sesuai IEC atau setara. 14. Fotokopi SPPT-SNI untuk produk Kabel Senur dan Tusuk Kontak. 15. Daftar kelompok produk (<i>Product Family</i>). 16. Buku petunjuk penggunaan produk dalam bahasa Indonesia. 17. Fotokopi sertifikat SMM SNI ISO 9001:2015 atau surat pernyataan telah menerapkan SMM SNI ISO 9001:2015 (apabila perusahaan belum memiliki sertifikat).
--	--	--

		Keterangan: LSPro harus menjelaskan dan memastikan bahwa ilustrasi penandaan SNI dan lainnya pada kemasan sesuai dengan peraturan terkait.															
2.	SMM yang diterapkan	SNI ISO 9001:2015															
3.	Durasi audit dan pengambilan contoh	Jumlah minimal: Pelaksanaan audit <table><tr><th>Lokasi</th><th>DN</th><th>LN</th></tr><tr><td>Proses</td><td></td><td></td></tr><tr><td>Baru, Resertifikasi</td><td>3*</td><td>6*</td></tr></table> Pelaksanaan pengambilan contoh <table><tr><th>Jumlah</th><th></th></tr><tr><td>1 – 5 family</td><td>1*</td></tr><tr><td>diatas 5 family</td><td>2*</td></tr></table> *orang hari Catatan: - Jika auditor merangkap sebagai Petugas Pengambil Contoh (PPC), maka pelaksanaannya di luar waktu audit; - Durasi audit dan pengambilan contoh tersebut di atas tidak termasuk waktu perjalanan.	Lokasi	DN	LN	Proses			Baru, Resertifikasi	3*	6*	Jumlah		1 – 5 family	1*	diatas 5 family	2*
Lokasi	DN	LN															
Proses																	
Baru, Resertifikasi	3*	6*															
Jumlah																	
1 – 5 family	1*																
diatas 5 family	2*																
4.	PPC	Terdaftar di LSPro dan ditugaskan oleh LSPro atau Laboratorium Penguji.															
5.	Laboratorium Penguji yang digunakan	1. Laboratorium Penguji yang telah diakreditasi oleh KAN dan ditunjuk oleh Menteri dengan ruang lingkup mencakup parameter yang tercantum dalam SNI 04-6253-2003. 2. Jika Laboratorium Penguji merupakan sumber daya eksternal dari LSPro, maka harus dilengkapi dengan Perjanjian Subkontrak. 3. LSPro bertanggungjawab untuk memberikan subkontrak pengujian kepada Laboratorium Penguji yang memiliki kemampuan untuk melakukan pengujian sesuai parameter SNI 04-6253-2003.															

TAHAP II: DETERMINASI		
1.	Audit Tahap 1 (Audit Kecukupan)	1. Dilakukan jika dokumen pada tahap seleksi telah lengkap dan benar sesuai persyaratan. 2. Dilakukan oleh tim audit yang akan melaksanakan audit lapangan. 3. Melakukan tinjauan dokumen proses produksi dan SMM yang disediakan oleh pemohon untuk menentukan kesiapan penilaian di lapangan.
2.	Audit Tahap 2 (Audit Kesesuaian oleh Tim Audit) Lingkup yang diaudit	1. Dilakukan jika telah memenuhi persyaratan audit tahap 1. 2. Tim Audit harus menyiapkan rencana audit (<i>audit plan</i>) dan rencana pengambilan contoh (<i>sampling plan</i>) yang disiapkan oleh PPC sesuai dengan jenis produk yang diajukan. 3. Salah seorang dari Tim Audit harus mempunyai kompetensi ruang lingkup audit; 4. Audit untuk proses produksi dan <i>Quality Control</i> (QC)/ <i>Quality Assurance</i> (QA) harus dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi Audio Video dan Elektronika Sejenis. 1. Pada saat sertifikasi awal dan sertifikasi ulang (resertifikasi), audit SMM dilakukan pada seluruh elemen sistem. 2. Audit dilaksanakan pada saat produksi sedang berjalan dan bisa diwakili oleh salah satu produk (bisa dengan produk yang bukan sedang diajukan sertifikasi) dengan kelompok/<i>family</i> produk sama yang sedang diproduksi.
3.	Titik kritis yang perlu diperhatikan pada saat audit	1. Inspeksi barang masuk untuk komponen kritis. 2. Proses Produksi: Proses produksi dan peralatannya sesuai dengan SNI 04-6253-2003 Lampiran N (pengujian rutin), bahwa proses berikut (termasuk peralatannya) dilakukan, yaitu: a. kesesuaian komponen (polaritas); b. kebenaran nilai komponen;

		c. sambungan pentanahan (jika ada); d. sambungan tusuk kontak internal; e. posisi pengkawatan dalam; f. rakitan mekanik; g. kekuatan dielektrik / <i>electric strength</i>; h. <i>earth continuity</i> (untuk peralatan kelas I); dan i. penandaan keselamatan. 3. Kalibrasi. 4. Inspeksi barang keluar. 5. Penyaksian pengujian parameter pengujian untuk <i>safety test</i> (Kekuatan dielektrik/<i>electric strength</i> dan <i>Earth Continuity</i>, untuk peralatan kelas I) sesuai dengan SNI. 6. Penandaan SNI dan peraturan terkait lainnya.
4.	Kategori ketidaksesuaian	1. Major, apabila: a. ketidaksesuaian terkait langsung dengan mutu produk sehingga mengakibatkan perubahan desain atau alat produksi atau uji, dan mengakibatkan ketidaksesuaian terhadap SNI, diberikan waktu perbaikan sesuai kesepakatan antara LSPro dengan Produsen, berdasarkan alasan yang dapat diterima; atau b. ketidaksesuaian terkait dengan SMM, diberikan waktu perbaikan maksimal 1 (satu) bulan. 2. Minor, apabila terdapat inkonsistensi dalam menerapkan SMM, diberikan waktu perbaikan maksimal 1 (satu) bulan. Catatan: - Verifikasi atas tindakan perbaikan major dilakukan dengan verifikasi di lapangan sesuai dengan temuan.

		- Apabila sesuai waktu yang disepakati atau ditentukan ketidaksesuaian tidak bisa ditutup, maka permohonan dianggap gagal dan perusahaan harus mengajukan permohonan ulang.
5.	Pengambilan Contoh	1. PPC membuat Rencana Pengambilan Contoh yang disetujui Ketua Tim Audit. 2. Contoh diambil oleh PPC dilengkapi dengan Berita Acara Pengambilan Contoh dan Label Contoh. 3. Pengambilan contoh dilakukan secara acak (<i>random</i>) di pabrik pada aliran produksi dan/atau gudang produksi.
6.	Contoh Produk	1. Untuk produk yang sudah diproduksi secara massal, jumlah contoh sebanyak 5 (lima) unit dan diambil secara acak, dengan rincian 3 (tiga) unit untuk pengujian dan 2 (dua) unit untuk arsip pengujian. 2. Untuk produk baru yang belum diproduksi secara massal atau produk baru yang diambil dari <i>prototype</i>/libang, maka perusahaan menyiapkan sebanyak 5 (lima) unit dan dilakukan pengambilan contoh di pabrik, dengan rincian 3 (tiga) unit untuk pengujian dan 2 (dua) unit untuk arsip pengujian. 3. Contoh diambil untuk setiap merek dan kelompok produk. 4. Contoh yang telah diambil harus dikemas, diberi label contoh uji, dan disegel.
7.	Cara Pengujian	1. Pengujian dilakukan dengan ketentuan sebagai berikut: a. metode pengujian mengacu pada SNI 04-6253-2003, dengan komponen yang dipersyaratkan harus memenuhi standar IEC atau standar internasional lain yang setara sesuai dengan ketentuan SNI dan komponen tersebut harus disertai dengan SHU dari Laboratorium Penguji atau SPPT-SNI dari LSPro yang telah diakreditasi oleh KAN dan ditunjuk oleh Menteri;

		b. konsumsi arus pengenal dan konsumsi daya pengenal diukur pada tegangan suplai pengenal; c. untuk Pengukuran suhu, jika tidak ada petunjuk penggunaan dari pabrikan, maka peralatan diposisikan 5 cm di belakang tepi depan kotak uji dan 5 cm dari belakang peralatan 1 cm pada kedua sisi dan atas; dan d. peralatan juga harus diberi tanda: 1) nama pembuat atau nama agen tunggal, merek dagang yang terdaftar atau identifikasi merek dan negara asal atau negara pembuat (<i>Country of Origin</i>); 2) nomer model atau referensi tipe; 3) simbol untuk kelas II; 4) jenis suplai, ac, dc, atau ac/dc; 5) tegangan suplai pengenal atau julat; 6) frekuensi suplai utama pengenal dalam Hz; dan 7) konsumsi arus pengenal atau daya pengenal. 2. Untuk sertifikasi, sertifikasi ulang (resertifikasi), dan perluasan jenis, tipe, atau merek, dilakukan pengujian penuh. 3. Jika hasil uji yang diterbitkan oleh Laboratorium Penguji tidak memenuhi persyaratan standar, berdasarkan laporan Laboratorium Penguji, LSPro menerbitkan laporan ketidaksesuaian kepada Produsen untuk melakukan perbaikan. 4. Dokumen perbaikan dikirim ke LSPro dan berdasarkan hasil verifikasi LSPro dapat dilanjutkan dengan pengujian oleh Laboratorium Penguji sesuai dengan standar yang diacu. 5. Produsen membuat surat pernyataan bahwa seluruh produk harus sudah dilakukan perbaikan sebelum dipasarkan. 6. Segala interaksi antara Laboratorium Penguji dan pabrikan terkait pengujian dan perbaikannya harus melalui LSPro.
--	--	--

8.	Laporan Hasil Uji	1. Hasil uji untuk setiap parameter uji harus lulus uji. 2. LHU mencantumkan hasil uji dan syarat mutu pada SNI 04-6253-2003.
TAHAP III: TINJAUAN DAN KEPUTUSAN		
1.	Tinjauan terhadap Laporan Audit dan LHU	1. Dilakukan oleh 1 (satu) orang atau lebih yang memiliki kompetensi produk Audio Video dan Elektronika Sejenis, diluar tim audit; 2. Jika hasil tinjauan laporan audit tidak memenuhi persyaratan, maka dapat dilakukan audit ulang.
2.	Keputusan Sertifikasi	Sertifikat dapat diterbitkan apabila: a. hasil audit sesuai persyaratan; b. semua laporan ketidaksesuaian telah diselesaikan/ditutup; dan c. hasil uji memenuhi persyaratan.
TAHAP IV: LISENSI		
1.	Penerbitan SPPT-SNI	1. Sebelum dilakukan penerbitan SPPT-SNI, LSPro harus melakukan registrasi secara <i>online</i> ke Pusat Standardisasi Industri, BPPI, Kementerian Perindustrian, untuk memperoleh kode registrasi. 2. Masa berlaku SPPT-SNI adalah 4 (empat) tahun. 3. SPPT-SNI diberikan kepada Produsen dan mencantumkan informasi paling sedikit: a. nama dan alamat Produsen; b. alamat pabrik; c. nama penanggung jawab perusahaan; d. nomor dan judul SNI; e. merek; f. jenis dan nama model produk (jenis produk - kode pemasaran); g. nama dan alamat Perwakilan Perusahaan atau Importir, bagi Produsen di luar negeri; dan h. masa berlaku SPPT-SNI. 4. Terhadap 1 (satu) SPPT-SNI hanya berlaku untuk 1 (satu) lokasi, 1 (satu) merek, dan 1 (satu) jenis produk.

		5. Surat perjanjian tanggung jawab lisensi pengguna tanda SNI antara LSPro dengan Perwakilan Perusahaan, jika produk berasal dari impor.															
TAHAP V: SURVEILAN																	
1.	Tinjauan persyaratan sertifikasi	1. LSPro harus memastikan bahwa: a. persyaratan sertifikasi masih berlaku; dan b. sistem pengelolaan mutu produk selalu memenuhi persyaratan. 2. Kegiatan surveilan dilakukan paling sedikit 1 (satu) kali dalam 1 (satu) tahun sejak diterbitkannya SPPT-SNI dengan toleransi $\pm$ 3 bulan, meskipun hasil sertifikasi tahun sebelumnya belum diterbitkan. Keterlambatan kegiatan surveilan dapat mengakibatkan SPPT-SNI ditangguhkan.															
2.	Durasi audit dan pengambilan contoh	Jumlah minimal: - pelaksanaan audit <table border="1"><tr><th>Lokasi</th><th>DN</th><th>LN</th></tr><tr><td>Proses</td><td></td><td></td></tr><tr><td>Surveilan</td><td>2*</td><td>4*</td></tr></table> - pelaksanaan pengambilan contoh <table border="1"><tr><th>Jumlah</th><th></th></tr><tr><td>1 – 5 Family</td><td>1*</td></tr><tr><td>Diatas 5 Family</td><td>2*</td></tr></table> *orang hari Catatan: - Jika auditor merangkap sebagai PPC, maka pelaksanaannya di luar waktu audit. - Durasi audit dan pengambilan contoh di atas tidak termasuk waktu perjalanan.	Lokasi	DN	LN	Proses			Surveilan	2*	4*	Jumlah		1 – 5 Family	1*	Diatas 5 Family	2*
Lokasi	DN	LN															
Proses																	
Surveilan	2*	4*															
Jumlah																	
1 – 5 Family	1*																
Diatas 5 Family	2*																
	Audit Tahap 2 (Audit Kesesuaian oleh Tim Audit)	1. Tim Audit harus menyiapkan rencana audit (<i>audit plan</i>). 2. Salah seorang dari Tim Audit harus mempunyai kompetensi ruang lingkup audit.															

		3. Audit untuk proses produksi dan <i>Quality Control</i> (QC)/ <i>Quality Assurance</i> (QA) harus dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi Audio Video dan Elektronika Sejenis. 4. Tim audit mengkoordinasikan mengenai rencana pengambilan contoh di pasar terkait sebaran wilayah pemasaran, waktu dan <i>sample</i> yang akan diambil oleh PPC. 5. Apabila diidentifikasi bahwa pasar tidak ada <i>sampel</i>, maka produsen membuat surat pernyataan (disertai bukti) yang diverifikasi oleh auditor dan rencana pengambilan contoh dipasar (wilayah pemasaran, waktu, dan tipe produk).
	Lingkup yang audit	1. Audit dilakukan sesuai dengan tabel audit berdasarkan proses. 2. Audit dilaksanakan pada saat produksi sedang berjalan dan bisa diwakili oleh salah satu produk (bisa dengan produk yang bukan sedang diajukan sertifikasi) dengan kelompok/<i>family</i> produk sama yang sedang diproduksi. Catatan: Dalam 1 (satu) siklus sertifikasi, minimal 1 (satu) model produk yang disertifikasi, diproduksi pada saat surveilan sedang berjalan.
	Titik kritis yang perlu diperhatikan pada saat audit	1. Inspeksi barang masuk untuk komponen kritis. 2. Proses Produksi: Proses produksi dan peralatannya sesuai dengan SNI 04-6253-2003 Lampiran N (Pengujian Rutin), bahwa proses berikut (termasuk peralatannya) dilakukan, yaitu: a. kesesuaian komponen (polaritas); b. kebenaran nilai komponen; c. sambungan pentanahan (jika ada); d. sambungan tusuk kontak internal; e. posisi pengkawatan dalam; f. rakitan mekanik; g. kekuatan dielektrik/<i>electric strength</i>; h. <i>earth continuity</i> (untuk peralatan kelas I); dan i. penandaan keselamatan. 3. Kalibrasi.

		4. Inspeksi barang keluar. 5. Penyaksian pengujian parameter pengujian untuk <i>safety test</i> (kekuatan dielektrik/<i>electric strength</i> dan <i>earth continuity</i>, untuk peralatan kelas I) sesuai dengan SNI. 6. Penandaan SNI dan peraturan terkait lainnya.
3.	Kategori ketidaksesuaian	1. Major, apabila: a. ketidaksesuaian terkait langsung dengan mutu produk yang mengakibatkan perubahan desain atau alat produksi/uji dan ketidaksesuaian terhadap SNI, diberikan waktu perbaikan sesuai kesepakatan antara LSPro dengan Produsen berdasarkan alasan yang dapat diterima; atau b. ketidaksesuaian terkait dengan SMM atau SMM tidak berjalan, diberikan waktu perbaikan maksimal 1 (satu) bulan. 2. Minor, apabila terdapat inkonsistensi dalam menerapkan SMM, maka diberikan waktu perbaikan maksimal 1 (satu) bulan. Catatan: - Verifikasi atas tindakan perbaikan major dilakukan dengan verifikasi di lapangan sesuai dengan temuan. - Apabila sesuai waktu yang disepakati atau ditentukan, ketidaksesuaian tidak bisa ditutup, maka status SPPT-SNI dibekukan selama 6 (enam) bulan terhitung sejak audit dilaksanakan. - Dalam hal ketidaksesuaian tidak dapat ditutup sampai batas akhir perbaikan, maka produk dikeluarkan dari lingkup secara permanen atau SPPT-SNI dicabut.
4.	Pengambilan Contoh	1. PPC membuat Rencana Pengambilan Contoh yang disetujui Ketua Tim Auditor atau LSPro. 2. Contoh uji dilengkapi dengan Berita Acara Pengambilan Contoh, Label Contoh, dan bukti pembelian.

		3. Pengambilan contoh dilakukan di pasar dengan cara membeli produk pada daerah sebaran pemasaran. 4. Dalam 1 (satu) siklus sertifikasi, lokasi pengambilan contoh tidak sama dan mewakili wilayah yang berbeda, kecuali untuk daerah pemasaran tunggal. 5. Waktu pengambilan contoh di pasar paling lama 1 (satu) bulan dari tanggal audit. 6. Apabila ada modifikasi yang mempengaruhi perubahan kelompok produk, maka perlu dilakukan pengambilan contoh di pabrik pada aliran produksi dan/atau gudang produksi secara acak (<i>random</i>). 7. Apabila modifikasi tidak mempengaruhi perubahan kelompok produk, maka hanya dilakukan verifikasi dokumen terhadap perubahan tersebut. Catatan: - Dalam 1 (satu) siklus sertifikasi, pengambilan contoh di pasar harus mencakup seluruh kelompok produk yang disertifikasi. - Apabila sesuai rencana pengambilan contoh di pasar masih tidak bisa dilaksanakan, maka produk tersebut dikeluarkan dari lingkup sertifikat secara permanen atau SPPT-SNI dicabut.
5.	Contoh Produk	1. Jumlah contoh sebanyak 3 (tiga) unit untuk pengujian. 2. Contoh diambil untuk setiap merek dan salah satu perwakilan kelompok produk. 3. Untuk perluasan kelompok produk, perusahaan menyiapkan paling sedikit 10 (sepuluh) unit, jumlah contoh yang diambil 5 (lima) unit dengan rincian 3 (tiga) unit untuk pengujian dan 2 (dua) unit untuk arsip pengujian 4. Contoh yang telah diambil harus dikemas, diberi label contoh uji, dan disegel.
6.	Cara Pengujian	1. Pengujian dilakukan dengan ketentuan sebagai berikut:

		a. metode pengujian mengacu pada SNI 04-6253-2003, dengan komponen yang dipersyaratkan harus memenuhi standar IEC atau standar internasional lain yang setara sesuai dengan ketentuan SNI dan komponen tersebut harus disertai dengan SHU dari Laboratorium Penguji atau SPPT-SNI dari LSPro yang telah diakreditasi oleh KAN dan ditunjuk oleh Menteri; b. konsumsi arus pengenal dan konsumsi daya pengenal diukur pada tegangan suplai pengenal; c. untuk Pengukuran suhu, jika tidak ada petunjuk penggunaan dari pabrikan, maka peralatan diposisikan 5 cm di belakang tepi depan kotak uji dan 5 cm dari belakang peralatan 1 cm pada kedua sisi dan atas; dan d. peralatan juga harus diberi tanda: 1) nama pembuat atau nama agen tunggal, merek dagang yang terdaftar atau identifikasi merek dan negara asal atau negara pembuat (Country of Origin); 2) nomer model atau referensi tipe; 3) simbol untuk kelas II; 4) jenis suplai, ac, dc, atau ac/dc; 5) tegangan suplai pengenal atau julat; 6) frekuensi suplai utama pengenal dalam Hz; dan 7) konsumsi arus pengenal atau daya pengenal. 2. Untuk sertifikasi, sertifikasi ulang (resertifikasi), perluasan tipe, atau merek dilakukan pengujian penuh. 3. Jika hasil uji yang diterbitkan oleh Laboratorium Penguji tidak memenuhi persyaratan standar, berdasarkan laporan Laboratorium Penguji, LSPro menerbitkan laporan ketidaksesuaian kepada Produsen untuk melakukan perbaikan.
--	--	---

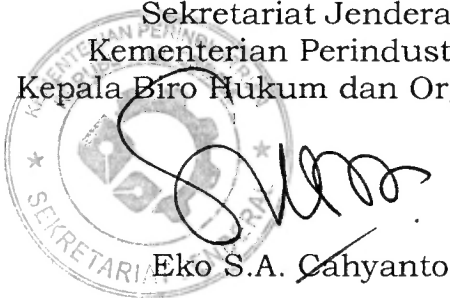
		4. Dokumen perbaikan dikirim ke LSPro dan berdasarkan hasil verifikasi LSPro dapat dilanjutkan dengan pengujian oleh Laboratorium Penguji sesuai dengan standar yang diacu. 5. Produsen membuat surat pernyataan bahwa seluruh produk harus sudah dilakukan perbaikan sebelum dipasarkan. 6. Segala interaksi antara Laboratorium Penguji dan pabrikan terkait pengujian dan perbaikannya harus melalui LSPro. 7. Pengujian dilakukan untuk seluruh parameter.
7.	Laporan Hasil Uji	1. Hasil uji untuk setiap parameter uji harus lulus uji. 2. Jika terjadi kegagalan pengujian yang bersifat teknis, maka berdasarkan laporan laboratorium, LSPro terhadap kelompok produk tersebut memutuskan dikeluarkan dari lingkup sertifikasi, ditarik dari pasar dan dinyatakan pembekuan sementara terhadap SPPT SNI atau kelompok produk tersebut sampai dilakukan perbaikan dalam waktu paling lama 6 (enam) bulan. Setelah dilakukan perbaikan, LSPro melakukan verifikasi dan apabila berdasarkan laporan dari laboratorium bahwa produk memenuhi persyaratan maka kelompok produk tersebut atau SPPT SNI dapat diaktifkan kembali dan produk dapat dijual. 3. Jika kegagalan pengujian bersifat non teknis, kelompok produk tersebut dikeluarkan dari lingkup sertifikasi, ditarik dari pasar dan dinyatakan pembekuan sementara untuk kelompok produk tersebut sampai dilakukan perbaikan dalam waktu paling lama 1 (satu) bulan. Setelah dilakukan perbaikan, LSPro melakukan verifikasi dan apabila hasilnya sesuai maka kelompok produk tersebut dapat diaktifkan kembali dan produk dapat dijual.

		4. Dalam hal ketidaksesuaian tidak dapat ditutup sampai batas akhir perbaikan, maka produk dikeluarkan dari lingkup secara permanen atau SPPT-SNI dicabut.
8.	Evaluasi Hasil Surveilans dan Hasil Uji	1. Bahan tinjauan adalah Laporan Audit, Berita Acara Pengambilan Contoh, Laporan Hasil Uji, dan Laporan Ketidaksesuaian yang sudah ditutup (apabila ada). 2. Dilakukan oleh 1 (satu) orang atau lebih yang memiliki kompetensi produk Audio Video dan Elektronika Sejenis. 3. Jika hasil tinjauan laporan audit tidak memenuhi persyaratan maka dapat dilakukan audit ulang.
9.	Keputusan Surveilans	Hasil surveilans dapat diterbitkan apabila: a. hasil audit sesuai persyaratan; b. semua laporan ketidaksesuaian telah diselesaikan/ditutup; dan c. hasil uji memenuhi persyaratan.

E. AUDIT BERDASARKAN PROSES

SERTIFIKASI AWAL	SURVEILAN I	SURVEILAN II	SURVEILAN III
Semua proses	1. Manajemen 2. Produksi 3. QC/QA 4. Kalibrasi 5. SDM 6. Pemeliharaan 7. Keluhan pelanggan 8. Penandaan SNI	1. Manajemen 2. Produksi 3. QC/QA 4. Warehouse 5. Kalibrasi 6. SDM 7. Pembelian 8. Penandaan SNI	1. Manajemen 2. Produksi 3. QC/QA 4. Warehouse 5. Kalibrasi 6. SDM 7. Pembelian 8. Penandaan SNI
Proses tersebut adalah minimal. Apabila diperlukan, dapat ditambahkan proses lain.			

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


Eko S.A. Cahyanto

MENTERI PERINDUSTRIAN
REPUBLIK INDONESIA,
ttd.

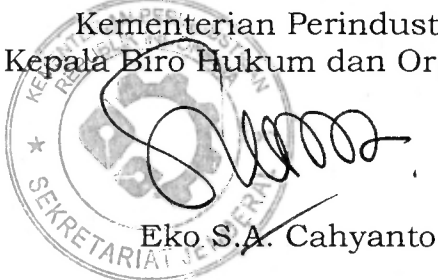
AIRLANGGA HARTARTO

LAMPIRAN III
PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR TAHUN
TENTANG
PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL
INDONESIA AUDIO VIDEO DAN
ELEKTRONIKA SEJENIS SECARA WAJIB

DAFTAR FORMULIR PENGAWASAN
PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL INDONESIA AUDIO VIDEO DAN
ELEKTRONIKA SEJENIS SECARA WAJIB

- Formulir 1 : Surat Pemberitahuan Pengawasan Pemberlakuan SNI Audio Video dan Elektronika Sejenis Secara Wajib
- Formulir 2 : Surat Tugas Pengawasan Pemberlakuan SNI Audio Video dan Elektronika Sejenis Secara Wajib
- Formulir 3 : Label Contoh Uji
- Formulir 4 : Berita Acara Pengambilan Contoh Uji
- Formulir 5 : Data Hasil Pengawasan Pemberlakuan SNI Audio Video dan Elektronika Sejenis Secara Wajib
- Formulir 6 : Berita Acara Pengawasan Pemberlakuan SNI Audio Video dan Elektronika Sejenis Secara Wajib
- Formulir 7 : Daftar Hadir
- Formulir 8 : Surat Pengantar Pengujian ke Laboratorium Penguji

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



Eko S.A. Cahyanto

MENTERI PERINDUSTRIAN
REPUBLIK INDONESIA,
ttd.

AIRLANGGA HARTARTO

Formulir 1

KOP DIREKTORAT JENDERAL ILMATE

Nomor : /ILMATE.5/ / Jakarta,, 20

Lampiran : 1 (satu)

Hal : Pemberitahuan Pembinaan dan
Pengawasan Pemberlakuan SNI
Audio Video dan Elektronika
Sejenis

Yth.
Direktur PT
di -
...

Dalam rangka pelaksanaan pembinaan dan pengawasan terhadap Pemberlakuan SNI Wajib produk Audio Video dan Elektronika Sejenis, bersama ini diberitahukan bahwa Direktorat Industri Elektronika dan Telematika akan melakukan pemeriksaan pada perusahaan Saudara yang rencananya dilaksanakan pada hari ... dan tanggal ... Pemeriksaan yang akan dilakukan meliputi:

1. Aspek legalitas yaitu dokumen IUI, SPPT-SNI, Sertifikat atau Tanda Daftar Merek, dan ISO 9001:2015;
2. Fasilitas produksi dan pengendalian mutu; dan
3. Kesesuaian produk atas syarat mutu SNI.

Sehubungan dengan hal tersebut, mohon agar Saudara menyiapkan materi pemeriksaan, mendampingi pemeriksa, dan menandatangani berita acara hasil pemeriksaan. Terlampir disampaikan Surat Tugas Tim Pengawas dari Direktorat Industri Elektronika dan Telematika yang akan melaksanakan pengawasan ke perusahaan Saudara.

Demikian, atas perhatian dan kerjasamanya, kami sampaikan terima kasih.

Direktur Industri Elektronika dan Telematika,

.....

Tembusan:

1. Direktur Jenderal ILMATE;
2. Kepala Dinas Perindustrian setempat;
3. Peringgal.

Formulir 2

KOP DIREKTORAT JENDERAL ILMATE

SURAT - TUGAS

Nomor:

Dalam rangka pengawasan pemberlakuan SNI Audio Video dan Elektronika Sejenis secara wajib, Direktur Jenderal Industri Logam, Mesin, Alat Transportasi, dan Elektronika, Kementerian Perindustrian menugaskan kepada:

NO.	NAMA	NIP	JABATAN
1.			PPSI
2.			PPSI
3.			

untuk:

- a. melakukan pengawasan pemberlakuan SNI Audio Video dan Elektronika Sejenis secara wajib pada:
Nama Perusahaan :
Alamat Pabrik :
No. Telp/Fax :
b. melaporkan hasil pengawasan kepada Direktur Jenderal Industri Logam, Mesin, Alat Transportasi, dan Elektronika, Kementerian Perindustrian.

Demikian surat tugas ini dibuat agar dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

Jakarta,, 20.....

a.n. DIREKTUR JENDERAL
INDUSTRI LOGAM, MESIN, ALAT TRANSPORTASI,
DAN ELEKTRONIKA
Direktur Industri Elektronika dan Telematika,

.....

Formulir 3

LABEL CONTOH UJI

Label Contoh uji dalam rangka Pengawasan pemberlakuan SNI Audio Video dan Elektronika Sejenis secara wajib

Kode Contoh uji* : ...
Produk : ...
No. SNI : 04-6253-2003
Jenis Produk : ...
Kemasan/Berat : ...
Jumlah Contoh : ...
Tgl. Pengambilan Contoh uji : ...
Lokasi Pengambilan Contoh uji : ...
Nama PPC : ...
ID PPC : ...

* : sesuai dengan nomor berita acara pengambilan contoh uji

Mengetahui,
Pihak Perusahaan
PT

PPC

(tanda tangan dan stempel
perusahaan)
(nama jelas)

(tanda tangan)
(nama jelas)

Formulir 4

BERITA ACARA PENGAMBILAN CONTOH UJI

Pada hari ini ..., tanggal ..., bulan ..., tahun ..., sesuai dengan Surat Tugas Direktur Jenderal Industri Logam, Mesin, Alat Transportasi, dan Elektronika Nomor ..., tanggal ..., telah dilaksanakan pengambilan contoh uji sebagai berikut:

Nama Produsen	: ...
Alamat Produsen	: ...
Produk	: ...
Tipe/jenis	: ...
Merek	: ...
Lokasi pengambilan contoh uji	: ...
Nomor kode produksi/stok	: ...
Jumlah dan Kode contoh uji	: ...
Nama PPC	: ...
ID PPC	: ...

Contoh uji tersebut dikemas, kemudian akan diserahkan kepada Laboratorium Penguji oleh PPC sebanyak ... (...) untuk diuji sesuai SNI 04-6253-2003 dan sebanyak ... (...) untuk disimpan di Laboratorium Penguji atau perusahaan yang bersangkutan sebagai arsip (dikemas dan disegel).

Demikian Berita Acara Pengambilan Contoh Uji ini dibuat dengan sesungguhnya.

Mengetahui,
Pihak Perusahaan
PT

PPC

(tanda tangan dan stempel
perusahaan)
(nama jelas)

(tanda tangan)
(nama jelas)

Formulir 5

DATA HASIL PENGAWASAN PENERAPAN SNI
PRODUK AUDIO VIDEO DAN ELEKTRONIKA SEJENIS

A. DATA PETUGAS

1. Nomor dan Tanggal Surat :
Tugas Pengawasan
2. Nama PPSP : *(Nama dan NIP)*
3. Tanggal Pelaksanaan :
Pengawasan
4. Nomor SNI : SNI 04-6253-2003
5. Judul : Peralatan audio, video dan
elektronik sejenis – Persyaratan
Keselamatan

B. DATA PERUSAHAAN

1. Nama Perusahaan :
2. Nama Penanggung Jawab :
3. Izin Usaha Industri :
 - a. Nomor :
 - b. Tanggal :
 - c. Masa Berlaku :
 - d. Instansi Penerbit :
4. Alamat :
 - a. Kantor :
 - e. Kode Pos :
 - f. Telepon :
 - g. Fax :
 - h. Email :
 - b. Pabrik :
 - i. Kode Pos :
 - j. Telepon :
 - k. Fax :
 - l. Email :
5. Penanggung Jawab Produksi :
6. Status Perusahaan :
7. Struktur Organisasi :
8. Jumlah Tenaga Kerja :
9. Kapasitas Terpasang dan :
Realisasi Produk

<u>Jenis Produk</u>	<u>Kapasitas Terpasang</u>	<u>Realisasi Tahun</u>		
		<u>n-3 (.....)</u>	<u>n-2 (.....)</u>	<u>n-1 (.....)</u>

Keterangan : n-1 ≡ Tahun produksi - 1
 n-2 ≡ Tahun produksi - 2
 n-3 ≡ Tahun produksi - 3

C. ASPEK LEGAL SPPT SNI

1. SPPT SNI

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

2. Sistem Manajemen Mutu telah diterapkan oleh perusahaan:

☐

Ya

☐

Tidak

Standar SMM yang diterapkan*): -

- a. Pedoman BSN Nomor 10 tahun 1999;
- b. SNI ISO 9001:2008 atau SNI ISO 9001:2015 (pernyataan diri); atau
- c. SNI ISO 9001:2008 atau SNI ISO 9001:2015:
 - m. (Nomor Sertifikat)
 - n. (LSSMM)

**) coret yang tidak perlu*

3. LSPro Penerbit SPPT SNI

- Nama :
- Alamat :
Pelaksanaan Pengawasan
- Terakhir :
Hasil Pengawasan
- Terakhir :

☐

Memenuhi

☐

Tidak Memenuhi

D. LABEL PADA PRODUK DAN/ATAU KEMASAN

Meliputi kelengkapan:

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

E. HAL UMUM PENERAPAN SNI TERKAIT DENGAN SISTEM MANAJEMEN MUTU

1. Adakah *Quality Manual* atau sejenisnya di perusahaan?

☐ Ya ☐ Tidak

2. Apakah perusahaan meninjau *Quality Manual* tersebut?

☐ Ya ☐ Tidak

3. Apakah perusahaan membuat aturan untuk mengontrol proses penting?

☐ Ya ☐ Tidak

4. Apakah perusahaan menentukan metode pengendalian dokumen dan catatan?

☐ Ya ☐ Tidak

5. Apakah perusahaan menentukan metode penyimpanan, perbaikan/revisi, persetujuan, identifikasi, distribusi, dll?

☐ Ya ☐ Tidak

6. Apakah perusahaan menyimpan dokumen/drawing sehingga mudah dirawat?

☐ Ya ☐ Tidak

7. Apakah ada Kebijakan Mutu Perusahaan?

☐ Ya ☐ Tidak

8. Adakah struktur organisasi perusahaan dan job deskripsinya? Apakah tanggung jawab dan wewenangnya ditentukan secara jelas?

☐ Ya ☐ Tidak

9. Apakah ada penunjukkan petugas yang bertanggung jawab terhadap Quality Assurance?

☐ Ya ☐ Tidak

10. Apakah pernah dilakukan sosialisasi tentang pencapaian kualitas di dalam suatu *Quality Meeting*?

— ☐ Ya ☐ Tidak

11. Apakah ada pertemuan-pertemuan untuk membahas peningkatan *Quality System*?

— ☐ Ya ☐ Tidak

12. Apakah ada pelatihan/training yang berkenaan dengan aspek *Quality* yang telah diterapkan secara sistematis dalam proses produksi?

— ☐ Ya ☐ Tidak

13. Apakah perusahaan menyimpan *Record* (data/arsip) tentang pelatihan/training?

— ☐ Ya ☐ Tidak

14. Apakah perusahaan menentukan klasifikasi operator berdasarkan *skill* yang dibutuhkan?

— ☐ Ya ☐ Tidak

15. Apakah perusahaan memperjelas kondisi pemeliharaan tentang alat/peralatan dalam sebuah buku riwayat pemeliharaan peralatan?

— ☐ Ya ☐ Tidak

16. Adakah aturan bagaimana sistem peninjauan atau keputusan persetujuan untuk *planning* model baru?

— ☐ Ya ☐ Tidak

17. Apakah perusahaan menjelaskan di dalam suatu prosedur untuk memenuhi permintaan spesifikasi dan ditentukan petugas yang berwenang untuk bertanggung jawab?

— ☐ Ya ☐ Tidak

18. Apakah perusahaan mempunyai metode dan kriteria untuk mengevaluasi dan memilih sub kontraktor?

— ☐ Ya ☐ Tidak

19. Apakah ada pemeriksaan produk dari sub kontraktor?

— ☐ Ya ☐ Tidak

20. Apakah perusahaan menentukan dengan jelas tentang peralatan, metode kerja, kondisi proses, alat ukur dll, untuk memastikan kualitas pada tahapan persiapan produksi?

— ☐ Ya ☐ Tidak

21. Apakah perusahaan memeriksa produk pertama dan produk terakhir, kemudian mendatanya?

— ☐ Ya ☐ Tidak

22. Apakah perusahaan memeriksa/test secara teratur tentang kualitas bahan baku, produk dll?

— ☐ Ya ☐ Tidak

23. Apakah perusahaan mengendalikan produk sehingga mudah untuk menelusuri historinya menyangkut perubahan, lot kontrol, dsb?

— ☐ Ya ☐ Tidak

24. Apakah perusahaan memperjelas implementasi/penerapan tentang penanganan (*handling*), penyimpanan (*storage*), tipe *packing*, *packaging*, dan memeliharanya dari penerimaan sampai dengan pengiriman produk?

— ☐ Ya ☐ Tidak

25. Apakah perusahaan mengontrol semua mesin ukur dengan buku kendali? (nama alat, periode *check*, tanggal *check*, hasil *check*)

— ☐ Ya ☐ Tidak

26. Apakah perusahaan menerapkan Audit Mutu Internal?

— ☐ Ya ☐ Tidak

27. Apakah perusahaan menerapkan *Corrective Action* untuk masalah-masalah yang ditemukan dalam kegiatan *Audit Internal* tersebut?

— ☐ Ya ☐ Tidak

28. Apakah perusahaan memisahkan produk yang cacat dan mencegah bercampurnya dengan produk yang kondisinya bagus?

— ☐ Ya ☐ Tidak

29. Apakah perusahaan menyediakan metode untuk *Corrective Action* dan *Preventive Action*?

— ☐ Ya ☐ Tidak

30. Apakah persyaratan mutu produk berdasarkan SNI menjadi Quality Objective dari perusahaan?

— ☐ Ya ☐ Tidak

F. MESIN DAN PERALATAN PRODUKSI

No.	Nama Alat	Ada	Tidak	Keterangan

CATATAN:

.....

.....

.....

Mengetahui,

Nama Perusahaan:

.....

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

.....

PPSI

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

Formulir 6

BERITA ACARA PENGAWASAN

Pada hari ini ..., tanggal ..., bulan ..., tahun ..., sesuai dengan Surat Tugas Direktur Jenderal Industri Logam, Mesin, Alat Transportasi, dan Elektronika Nomor ..., tanggal ..., telah dilaksanakan pemeriksaan dan pengawasan SNI Audio Video dan Elektronika Sejenis pada:

Nama Perusahaan :
Alamat Perusahaan :
Nomor Telepon/Fax :
Produk :
Mutu :
Nomor SNI : 04-6253-2003

Hasil pemeriksaan sebagaimana tercantum dalam Daftar Isian Hasil Pemeriksaan terlampir.

Demikian Berita Acara Pengawasan ini dibuat dengan sebenar-benarnya.

Mengetahui,
Pihak Perusahaan

PPSI

(tanda tangan)
(nama jelas)

(tanda tangan)
(nama jelas)

Formulir 7

DAFTAR HADIR PENGAWASAN
SNI AUDIO VIDEO DAN ELEKTRONIKA SEJENIS SECARA WAJIB

[illegible]

Formulir 8

KOP DIREKTORAT JENDERAL ILMATE

Nomor : Jakarta, 20.....
Lampiran :
Perihal : Pengujian Baja Tulangan Beton
dalam rangka Pengawasan

Yth.
Kepala Laboratorium Penguji
.....
di -
...

Dalam rangka pelaksanaan pengawasan SNI Audio Video dan Elektronika Sejenis secara wajib, bersama ini kami menugaskan Laboratorium Penguji Saudara untuk melakukan pengujian sebagai berikut:

Nama Produk : ...
Kode Contoh Uji* : ...
Jumlah : ...

* : sesuai dengan nomor berita acara pengambilan contoh uji

Contoh uji produk tersebut diatas diuji sesuai dengan persyaratan teknis dalam SNI 04-6253-2003 dan biaya pengujian dibebankan kepada DIPA Direktorat Pembina Industri.

Atas perhatian dan kerjasama Saudara kami sampaikan terima kasih.

a.n. DIREKTUR JENDERAL
INDUSTRI LOGAM, MESIN, ALAT TRANSPORTASI,
DAN ELEKTRONIKA

Direktur Industri Elektronika dan Telematika,

.....