



**LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK CHEMPACK**  
**BALAI BESAR KIMIA DAN KEMASAN**  
**BADAN PENELITIAN DAN PENGEMBANGAN INDUSTRI**  
E-mail : Ispro\_chempack@yahoo.com



## **Penerapan Skema Sertifikasi Produk**

### **Sub kategori produk Perangkat Hiburan (23.02)**

Ditetapkan di : Jakarta  
Tanggal : 29 Mei 2015

Disahkan oleh :  
Manajer Eksekutif

Disiapkan oleh :  
Manajer Sertifikasi

**Umar Habson**

**Yesy Komalasari**

## Daftar isi

- 1 Ruang lingkup
- 2 Acuan Normatif
- 3 Sistem sertifikasi
- 4 Definisi
- 5 Proses sertifikasi
- 6 Persyaratan umum sertifikasi
- 7 Sertifikat
- 8 Penggunaan Tanda SNI
- 9 Biaya

[bbkk.kememperin.go.id](http://bbkk.kememperin.go.id)

## Penerapan skema sertifikasi produk

### Sub kategori produk Perangkat Hiburan (23.02)

#### 1 Ruang lingkup

Dokumen berlaku untuk tipe produk mainan anak yang terdiri dari :

- a. Baby Walker
  - b. Sepeda roda tiga, skuter, mobil berpedal dan mainan beroda , kereta boneka
  - c. Boneka
  - d. Kereta Alektrik
  - e. Perabot rakitan model yang diperkecil dan model rekreasi serta dapat digerakkan atau tidak
  - f. Perangkat konstruksi dan mainan konstruksional , dari bahan selain plastik
  - g. Stuffed toy menyerupai binatang atau selain manusia
  - h. Puzzle
  - i. Blok atau potongan angka, huruf, binatang, perangkat penyusun kata, perangkat penyusun dan pengucap kata, toy printing set, counting frame maianan, mesin jahit mainan, mesin tik mainan
  - j. Tali lompat
  - k. Kelereng
  - l. Mainan lainnya yang tidak disebutkan sebelumnya terbuat dari semua jenis material, baik yang dioperasikan secara elektrik atau tidak :
- Balon, pelampung baik yang terbuat dari karet atau plastik
  - Senapan
  - Mainan lainnya

#### 2. Acuan Normatif :

2.1 Standar Produk yang diacu :

- (a) SNI ISO 8124-1:2010 (Keamanan mainan – Bagian 1 : Aspek keamanan yang berhubungan dengan sifat fisis dan mekanis)
- (b) SNI ISO 8124-2 :2010 (Keamanan mainan – Bagian 2 : Sifat mudah terbakar)
- (c) SNI ISO 8124-3:2010 (Keamanan mainan – Bagian 3 : Migrasi unsur tertentu)
- (d) SNI ISO 8124-4 :2010 (Keamanan mainan – Bagian 4:Ayunan, seluncuran dan mainan aktifitas sejenis untuk pemakaian di dalam dan diluar lingkungan tempat tinggal)
- (e) SNI IEC 62115:2011 (Mainan elektrik – Keamanan)

Sebagian parameter :

- (a) EN 71-5 (Ftalat)
- (b) SNI 7617 : 2010 ( Non Azo)
- (c) SNI 7617 : 2010 ( Formaldehide)

## 2.2 Regulasi Teknis yang diacu :

- (a) Peraturan Menteri Perindustrian No. 55/M-IND/PER/11/2013 tentang pemberlakuan SNI Mainan secara wajib
- (b) Peraturan Direktur Jenderal Basis Industri Manufaktur No. 02/BIM/PER/1/2014 tentang Petunjuk Teknis Pelaksanaan Pemberlakuan dan Pengawasan Penerapan Standar Nasional Indonesia (SNI) Mainan secara Wajib

## 3. Sistem sertifikasi

Menerapkan sistem sertifikasi tipe N, yang terdiri dari tahapan seleksi, determinasi, tinjauan, keputusan sertifikasi dan lisensi.

## 4. Definisi

- a. Mainan adalah setiap produk atau material yang dirancang atau dengan jelas dipertunjukkan/penggunaannya oleh anak dengan usia 14 (empat belas) tahun kebawah untuk bermain dengan penggunaan yang tidak wajar sesuai dengan kebiasaan seorang anak.
- b. Mainan elektrik adalah mainan yang penggerak atau fungsi utamanya menggunakan energy listrik/baterai.
- c. Mainan air adalah mainan, yang dapat ditiup ataupun tidak, yang dimaksudkan untuk menahan berat seorang anak dan digunakan sebagai alat untuk bermain di perairan dangkal.
- d. Bola adalah benda berbentuk bola (spherical), berbentuk seperti telur (ovoid), atau ellipsoidal yang didesain atau dimaksudkan untuk dilempar, dipukul, ditendang, digelindingkan, dijatuhkan atau dipantulkan.
- e. Mainan yang dioperasikan menggunakan baterai (battery-operated toy) adalah mainan yang mempunyai paling tidak satu fungsi yang bergantung pada listrik atau tenaga baterai.
- f. Mainan yang didekatkan ke telinga (close the ear toy) adalah mainan yang dimaksudkan untuk digunakan dekat dengan telinga, misal bagian mainan yang memancarkan suara yang biasanya ditaruh pada kedua telinga anak.
- g. Mainan fungsional adalah mainan dimana bentuk dan mainan yang digunakan dan dilakukan dengan cara yang sama sebagai, dan seringkali merupakan model skala, produk tertentu, aplikatif atau perlengkapan untuk orang dewasa.
- h. Mainan genggam adalah mainan yang dimaksudkan untuk digunakan atau dioperasikan sambil digenggam di tangan
- i. Mainan besar dan besar sekali adalah mainan yang diperkirakan mempunyai luas dasar lebih dari 0,26 m<sup>2</sup> atau bervolume lebih dari 0,08 m<sup>3</sup> dihitung tanpa memperhatikan tambahan kecil
- j. Mainan pencet adalah mainan genggam lentur, biasanya digabung dengan fitur penghasil bunyi yang diaktifkan dengan cara menghembuskan udara
- k. Mainan gigitan gigi adalah mainan yang didesain untuk penggunaan di mulut, utamanya ditujukan untuk mengurangi rasa sakit akibat gejala tumbuhnya gigi pada anak-anak
- l. Sepeda mainan adalah kendaraan roda dua, dengan atau tanpa stabilizer, dengan ketinggian sadel maksimum 435 mm dan didorong hanya oleh energy otot anak yang mengendarainya dengan menggunakan pedal.

- m. Skuter mainan adalah mainan kendaraan yang didorong menggunakan kerja otot pengendaranya atau lainnya dan mungkin dapat dilipat atau tidak, dimaksudkan untuk anak-anak berberat 50 kg atau kurang dan terdiri dari paling tidak satu landasan untuk berdiri, dua buah roda, dan sebuah system kemudi yang tabungnya dapat disesuaikan panjangnya ataupun tidak.
- n. Mainan aktivitas adalah mainan yang ditujukan untuk penggunaan di lingkungan rumah, ditujukan untuk menahan beban satu anak atau lebih, seringkali digabungkan atau disatukan ke balok lintang dan ditujukan bagi anak-anak untuk bermain di dalamnya.
- o. Mudah terbakar adalah kemampuan suatu bahan atau produk untuk terbakar dengan nyala api pada kondisi uji tertentu.
- p. Zat warna azo adalah zat warna yang mengandung gugus N=N pada struktur molekulnya yang berfungsi sebagai gugus pembawa warna (gugus kromofor)
- q. Zat warna azo karsinogen adalah senyawa amina kelompok III (MAK-Jerman) yang dapat menyebabkan kanker pada manusia dan hewan
- r. Formaldehida pada bahan tekstil adalah uap formaldehida yang terdapat pada bahan tekstil yang telah melalui proses penyempurnaan dengan menggunakan senyawa formaldehida

## 5. Proses sertifikasi

- a. Permohonan sertifikasi
- b. Evaluasi awal pabrikan
- c. Tinjauan hasil evaluasi dan persetujuan sertifikasi
- d. Tindak lanjut evaluasi

## 6. Persyaratan umum sertifikasi

### A Seleksi

Pemohon mengajukan surat permohonan kepada Lembaga Sertifikasi Produk (LSPro), dengan disertai seperangkat dokumen permohonan, yaitu:

- Surat permohonan sertifikasi  
(F 9.1-01-01)
- Daftar isian permohonan sertifikasi  
( F 9.1-01-02)
- Surat perjanjian LSPro dan Produsen  
(F 6.0-01-01)
- Dokumen legal perusahaan terdiri dari :
  1. Ijin usaha industri/TDI untuk produsen dalam negeri
  2. Akta pendirian produsen
  3. Surat penunjukkan importir dari produsen luar negeri
  4. SIUP dan API Importir/IP

5. Sertifikat merk atau surat pendaftaran merk yang diterbitkan oleh Ditjen HKI. Surat pendaftaran merk hanya dapat digunakan selama 3 (tiga) tahun sejak tanggal diterbitkan.
6. Spesifikasi produk (HS Code, *Age Grading*, Elektrik atau non elektrik, Komposisi bahan baku, Gambar)\*
7. Surat pencatatan (registrasi) SPPT SNI dari Dirjen Pembina Industri , Kementerian Perindustrian\*
8. Surat pernyataan jaminan untuk tidak mengedarkan mainan pada proses pengujian\*
9. Ilustrasi penggunaan tanda SNI

## II. Desain produk yang diminta untuk sertifikasi

- a. Deskripsi detil mengenai produk, misal: foto produk, merk, HS Code, kategori usia, elektrik/non elektrik, material, parameter uji;
- b. Produk didefinisikan sebagai satu famili produk jika memenuhi kesamaan seperti pada deskripsi point.a;
- c. Produk dengan tipe yang sama dan merk yang sama tetapi dari importir yang berbeda, didefinisikan sebagai pemohon sertifikasi yang berbeda;
- d. SNI yang akan digunakan sebagai persyaratan sertifikasi produk yaitu acuan normatif pada nomor 2.
- e. Regulasi teknis yang relevan (misal SK Kemenperind tentang pemberlakuan wajib penerapan SNI beserta petunjuk teknisnya)

## III. Kelengkapan dokumen lainnya

- a. Bill of Lading (B/L) dan Packing List;
- b. NPWP;
- c. Dokumen yang diperlukan lainnya

LSpro harus membuat kontrak sertifikasi yang memuat perjanjian hukum yang mengikat antara LSPro dengan klien, dan berlaku pada saat klien mengajukan sertifikasi ke LSPro. Di samping itu, kontrak sertifikasi mengatur hak dan kewajiban LSPro dan Klien selama masa permohonan dan sertifikasi berjalan.

## IV. Kualifikasi personal

Personal yang ditunjuk sebagai tim evaluasi, harus memiliki kualifikasi yaitu:

- a. Personal dengan latar belakang pendidikan D3/S1 yang telah memahami pengklasifikasian produk mainan;
- b. Memahami prosedur atau instruksi kerja yang dimiliki LSPro terkait proses evaluasi;

Petugas Pengambil Contoh, personal yang ditugaskan minimal harus memenuhi kualifikasi:

- a. Telah memiliki sertifikat pelatihan pengambilan contoh untuk produk mainan anak;
- b. Memiliki pengalaman pengambilan contoh untuk produk mainan anak;
- c. Memahami prosedur atau instruksi kerja yang dimiliki LSPro terkait pengambilan contoh.

Tahapan tinjauan dan pengambilan keputusan harus dilakukan oleh personal yang memahami persyaratan dan proses sertifikasi. Personal yang melakukan tinjauan atau pengambilan keputusan, tidak boleh dilakukan oleh personal yang melakukan kegiatan evaluasi.

#### V. Frekuensi Pengambilan Sampel

- a. Contoh diambil mengacu ke Peraturan Dirjen BIM Nomor: 02/BIM/PER/1/2014 sesuai dengan yang diajukan dalam proses sertifikasi. Contoh diambil di gudang produksi atau negara asal impor.
- b. Jumlah contoh mengacu ke Peraturan Dirjen BIM Nomor: 02/BIM/PER/1/2014.
- c. Ketentuan-ketentuan yang harus diperhatikan :

1. Suatu mainan termasuk dalam satu family produk jika memenuhi kesamaan dalam criteria sbb :
  - Merek
  - HS Code
  - Kategori usia (dibawah 3 tahun dan diatas 3 tahun)
  - Fungsi utama (elektrik atau mekanik)
  - Bahan baku utama
  - Parameter uji
2. Produk dalam negeri/impor yang memiliki lebih dari 1 (satu) family produk harus dilakukan pengelompokan family produk terlebih dahulu
3. Pengambilan contoh uji untuk produk dalam negeri diambil dari lot/batch yang mewakili hasil produksi selama 6 bulan di gudang produsen, sedangkan untuk produk impor merupakan produk yang diekspor pada setiap pengapalan di gudang importer/produsen Negara asal.
4. Jika jumlah mainan yang diproduksi /impor  $\geq 5000$  mengikuti metode sampling atau random statistical

- d. Ketentuan jumlah contoh uji, terdiri dari :

1. Jika mainan anak memnuhi ketentuan SNI ISO 8124-1 s/d 3 : 2010 , contoh uji diambil 6 ( 3 contoh uji diserahkan ke lab. Uji dan 3 contoh uji disimpan sebagai arsip oelh produsen/importer
2. Jika mainan juga memenuhi SNI IEC 62115:2011 , maka dibutuhkan penambahan 6 contoh uji (3 contoh uji diserahkan ke lab. Uji dan 3 contoh uji disimpan sebagai arsip oelh produsen/importer)
3. Jika mainan terbuat dari bahan plastic , maka dibutuhkan tambahan contoh uji 2 (1 contoh uji diserahkan ke lab. Uji dan 1 contoh uji disimpan sebagai arsip oelh produsen/importer)

## e. Tahapan pelaksanaan sampling

1. Petugas Pengambilan Contoh (PPC) membuat rencana pengambilan contoh berdasarkan hasil pengelompokan family produk
2. Pelaksanaan pengambilan contoh dilakukan secara acak
3. Pengambilan contoh selesai apabila jumlah contoh sesuai dengan yang diperlukan
4. Memasukkan contoh uji kedalam kemasan plastic transparan dan diberi label contoh uji dan disegel sesuai peruntukannya, yaitu satu set untuk dikirim ke lab. Uji dan satu set sebagai arsip perusahaan.
5. BAPC dan label contoh uji dibuat empat rangkap untuk disampaikan kepada LSPro, perusahaan, lab. Uji dan PPC.
6. BAPC dan label contoh uji ditandatangani oleh PPC dan dari wakil perusahaan
7. BAPC dan label dicap/stempel perusahaan

**B Determinasi**

Determinasi karakteristik, sesuai kebutuhan melalui

## 1. Kegiatan Pengujian:

## a. Standar pengujian

Sesuai dengan :

- SNI ISO 8124-1: 2010
- SNI ISO 8124-2 : 2010
- SNI ISO 8124-3 : 2010
- SNI ISO 8124-4 : 2010
- SNI IEC 62115:2011

Sebagian parameter :

- EN 71-5 (Ftalat)
- SNI 7617 : 2010 ( Non Azo)
- SNI 7617 : 2010 ( Formaldehyde)

## b. Metode pengujian

Pengujian harus dilakukan sesuai dengan

- SNI ISO 8124-1: 2010 klausul 5.1 sampai dengan 5.30
- SNI ISO 8124-2: 2010 klausul 5.1 sampai dengan 5.6
- SNI ISO 8124-3: 2010 klausul 8.1 sampai dengan 8.9
- SNI ISO 8124-4: 2010 klausul 6.1 sampai dengan 6.8
- SNI IEC 62115: 2011 klausul 5 sampai dengan 20
- Sebagian parameter :
  - EN 71-5 (Ftalat)
  - SNI 7617 : 2010 ( Non Azo)
  - SNI 7617 : 2010 ( Formaldehyde)

## VI. Laporan evaluasi

Setelah dilakukan evaluasi awal pabrik, maka tim evaluasi harus membuat laporan lengkap terkait hasil evaluasi yang dilengkapi dengan dokumen pendukung, minimal informasi tersebut mencakup:

- a. Hasil evaluasi (pengambilan contoh dan pengujian) berdasarkan hasil penilaian kesesuaian yang disampaikan pemohon;
- b. Hasil review terhadap hasil evaluasi disertai hasil penilaian kesesuaian yang dilakukan oleh LSPro (hasil pengujian dari sampel produk yang diambil oleh LSPro);

Laporan pengambilan contoh disampaikan kepada LSPro paling lambat 5 hari kerja setelah pelaksanaan pengambilan contoh

Jika ada satu atau lebih parameter yang tidak memenuhi persyaratan SNI, maka atas permintaan LSPro dilakukan uji ulang untuk parameter tersebut terhadap arsip contoh uji yang ada di pabrik.

Jika hasil uji terhadap arsip contoh pabrik tersebut tidak memenuhi persyaratan SNI, maka LSPro memberitahukan perusahaan untuk melakukan tindakan koreksi maksimal 2 (dua) bulan untuk parameter terkait sebelum dilakukan pengambilan contoh dan pengujian ulang untuk semua parameter SNI.

Jika hasil uji ulang tidak memenuhi persyaratan maka permohonan dinyatakan ditolak.

### C Tinjauan (*review*)

Setelah seluruh kegiatan evaluasi telah selesai dilakukan, maka LSPro melakukan tahapan tinjauan terhadap seluruh laporan hasil evaluasi termasuk laporan hasil pengujian terhadap sampel produk. Aturan detil terkait tahapan tinjauan dilakukan sesuai dengan prosedur LSPro.

### D Pengambilan keputusan

Tahapan pengambilan keputusan dapat dilakukan secara bersamaan, dilakukan oleh personal yang memiliki kompetensi Sistem Manajemen Mutu dan menguasai SNI terkait Personel atau tim yang ditugaskan untuk melakukan keputusan sertifikasi, dipastikan tidak terlibat dalam kegiatan konsultasi dan evaluasi.

### E Penetapan

Setelah terdapat keputusan sertifikasi, maka LSPro menindaklanjuti keputusan tersebut dengan menerbitkan sertifikat yang berisi pernyataan kesesuaian terhadap:

- (a) SNI ISO 8124-1:2010 (Keamanan mainan – Bagian 1 : Aspek keamanan yang berhubungan dengan sifat fisis dan mekanis)
  - (b) SNI ISO 8124-2 :2010 (Keamanan mainan – Bagian 2 : Sifat mudah terbakar)
  - (c) SNI ISO 8124-3:2010 (Keamanan mainan – Bagian 3 : Migrasi unsur tertentu)
  - (d) SNI ISO 8124-4 :2010 (Keamanan mainan – Bagian 4:Ayunan, seluncuran dan mainan aktifitas sejenis untuk pemakaian di dalam dan diluar lingkungan tempat tinggal)
  - (e) SNI IEC 62115:2011 (Mainan elektrik – Keamanan)
- Sebagian parameter :
- (a) EN 71-5 (Ftalat)
  - (b) SNI 7617 : 2010 ( Non Azo)
  - (c) SNI 7617 : 2010 ( Formaldehide)

## F Perubahan persyaratan sertifikasi

### I. Jika terdapat perubahan SNI

- a. LSPro wajib menginformasikan kepada seluruh klien dan memberikan masa transisi, untuk selanjutnya dilakukan verifikasi
- b. Masa transisi perubahan tersebut berdasarkan peraturan yang berlaku.
- c. LSPro menerbitkan revisi sertifikat kesesuaian untuk disampaikan kepada BSN.

### II. Jika perubahan berasal dari klien

- a. Klien wajib menginformasikan tanpa menunda, apabila ada perubahan (modifikasi produk, proses produksi) yang mempengaruhi kesesuaian produk kepada LSPro.
- b. LSPro akan melakukan verifikasi untuk memastikan kesesuaian produk terhadap perubahan tersebut
- c. Produk yang belum diverifikasi LSPro dilarang untuk diedarkan di pasar

### III. Jika terdapat perubahan persyaratan sertifikasi oleh LSPro

LSPro segera menginformasikan perubahan persyaratan sertifikasi (misalnya perubahan prosedur ataupun biaya) kepada klien.

## 7. Sertifikat

Informasi yang tercantum dalam sertifikat kesesuaian, minimal mencakup:

- a. Nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
- b. Nama skema sertifikasi produk keramik;
- c. Nama dan alamat lembaga sertifikasi produk;
- d. Nama dan alamat klien (pemegang sertifikat);
- e. Pernyataan kesesuaian, yang terdiri dari:

- i. nama dan identifikasi produk .....
  - ii. SNI....., *JUDUL*.....;
  - iii. Lokasi produksi (pabrik) dan penilaian detil lainnya sebagai contoh sistem mutu yang diterapkan atau inspeksi pabrik.
- f. Logo akreditasi (terdiri dari logo badan akreditasi dan nomor LSPro)
  - g. Tanggal berakhir sertifikat(jika diperlukan);
  - h. Tanggal penerbitan sertifikat;
  - i. Tanda tangan dari personal yang bertanggung jawab dari LSPro.

Tata waktu dari tinjauan hingga penerbitan sertifikat, sesuai dengan prosedur LSPro.

## **8 Penggunaan tanda SNI**

Penerbitan perjanjian lisensi penggunaan tanda SNI akan diberikan berdasarkan sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. Penerbitan perjanjian lisensi dan masa berlaku penggunaan tanda SNI ditentukan sesuai dengan peraturan yang berlaku.

## **9 Biaya**

Pembiayaan terkait kegiatan sertifikasi produk dapat dilihat di website BBKK dan menghubungi bagian Kerjasama di BBKK

[bbkk.kememperin.go.id](http://bbkk.kememperin.go.id)