

**Proyecto de Decreto del Ministerio de Industria sobre la Norma nacional de Indonesia obligatoria relativa al sistema de moldeo por inyección para el calzado de seguridad con suela de poliuretano y termoplástico.**

El proyecto notificado establece que el calzado de seguridad producido en el país o importado que se distribuya y comercialice en Indonesia se ajustará a las prescripciones de las normas nacionales SNI. Por lo tanto, los fabricantes o importadores solicitarán una certificación del producto para emplear la marca SNI, y cumplirán las disposiciones normativas.

El certificado que autorice el empleo de la marca SNI será expedido por un Organismo de certificación de los productos, acreditado por el Organismo Nacional de Acreditación de Indonesia (*Komite Akreditasi Nasional* - KAN), o aprobado por el Ministerio de Industria una vez realizadas:

- las pruebas para acreditar la conformidad de la calidad del calzado de seguridad con arreglo a las normas SNI;
- la auditoría de la aplicación del sistema de gestión de la calidad establecido en la norma SNI 19-2001 (ISO 9001-2000) y su revisión:

La prueba y la auditoría del sistema de gestión de la calidad podrán subcontratarse a laboratorios de pruebas y organismos de certificación del sistema de gestión de la calidad instalados en Indonesia y acreditados por el KAN o por un organismo que haya establecido con el KAN un Acuerdo de Reconocimiento Mutuo y haya firmado un acuerdo bilateral y multilateral en materia de reglamentación técnica con la República de Indonesia y los países extranjeros.

La Dirección general de las industrias metalúrgica, de la maquinaria, textil y otras, del Ministerio de Industria, es la institución responsable de la aplicación del Decreto notificado, y se encargará de proporcionar la guía técnica pertinente, que abarcará el procedimiento de certificación del producto y del empleo de la marca SNI.

El calzado de seguridad que se distribuya en el mercado nacional, ya sea de producción local o importado, se ajustará a las prescripciones pertinentes contenidas en las tres normas siguientes: SNI: 12-7079-2005, SA: 6403.40.00.00; SNI: 12-7037-2004, SA: 6403.40.00.00; SNI: 12-0111-1987, SA: 6403.40.00.00.

La normativa mencionada especifica el campo de aplicación, los términos y la definición, el diseño y las partes del calzado, los requisitos de la calidad, los métodos de obtención de muestras y de pruebas, la aceptación de las pruebas y las disposiciones de marcado. (Las normas están disponibles en indonesio.)

**PETUNJUK TEKNIS DIREKTORAT JENDERAL  
INDUSTRI LOGAM MESIN TEKSTIL DAN ANEKA**

**BAB I  
KETENTUAN UMUM**

- 1.1. Sertifikat Produk Penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI) Sepatu Pengaman dari Kulit dengan Sol Poliuretan dan Termoplastik Poliuretan Sistem Cetak Injeksi (SNI 12-7079-2005), Sepatu Pengaman dari Kulit dengan Sistem Goodyearwelt, mutu dan cara Uji (SNI 12 7037-2004) dan Sepatu Pengaman dari Kulit dengan Sol Karet Sistem Cetak Vulkanisasi (SNI 12-0111-1987) adalah Sertifikat Produk Penggunaan Tanda SNI yang diberikan kepada produsen yang mampu menghasilkan Sepatu Pengaman yang sesuai persyaratan SNI.
- 1.2. Sistem Manajemen Mutu (SMM) adalah rangkaian kegiatan dalam rangka penerapan manajemen mutu menurut SNI 19-9001-2001 atau ISO 9001:2000 atau revisinya atau sistem manajemen mutu lainnya.
- 1.3. Lembaga Sertifikasi Produk (LSPro) adalah lembaga yang telah diakreditasi oleh Komite Akreditasi Nasional (KAN) untuk melakukan kegiatan sertifikasi Produk Penggunaan Tanda SNI termasuk audit sistem manajemen mutu .
- 1.4. Lembaga Sertifikasi Sistem Mutu (LSSM) adalah lembaga yang telah di akreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi sistem manajemen mutu.
- 1.5. Sepatu Pengaman adalah merupakan sepatu kerja yang dibutuhkan untuk melindungi kaki para pekerja dari bahaya yang berkaitan dengan lingkungan kerja.

- 1.6. Laboratorium Penguji adalah laboratorium yang melakukan kegiatan pengujian contoh Sepatu Pengaman sesuai spesifikasi/metoda uji SNI dan telah di akreditasi oleh KAN.
- 1.7. Sertifikat Hasil Uji (SHU) adalah dokumen hasil pengujian atas contoh Sepatu Pengaman sesuai ketentuan SNI yang diterbitkan oleh laboratorium penguji yang telah mempunyai Nota Kesepakatan (MoU) dengan LSPro di Indonesia tempat pengajuan SPPT SNI.
- 1.8. Surat Pertimbangan Teknis adalah Surat Keterangan yang diterbitkan oleh Direktur Jenderal Industri Logam Mesin, Tekstil dan Aneka, Departemen Perindustrian setelah mempertimbangkan *supply* dan *demand* komoditi yang digunakan didalam negeri untuk mendapatkan Surat Pendaftaran Barang.
- 1.9. Surat Pendaftaran Barang (SPB) adalah dokumen yang diterbitkan oleh Direktur Jenderal Perdagangan Luar Negeri, Departemen Perdagangan yang diberikan kepada Importir Sepatu Pengaman untuk mendaftarkan Produk Sepatu Pengaman yang akan diimpor.

## **BAB II**

### **LINGKUP PEMBERLAKUAN SECARA WAJIB SNI SEPATU PENGAMAN**

- 2.1. Pemberlakuan secara wajib Peraturan Teknis Sepatu Pengaman meliputi :
  1. Sepatu Pengaman dari Kulit dengan sol Poliuretan dan Termoplastik Poliuretan Sistem Cetak Injeksi No. SNI 12-7079-2005 HS : 6403.40.00.00
  2. Sepatu Pengaman dari Kulit dengan Sistem Goodyearwelt, Mutu dan cara Uji No. SNI 12-7037-2004, HS : 6403.40.00.00
  3. Sepatu Pengaman dari Kulit dengan Sol Karet Sistem Cetak Vulkanisasi No. SNI 12-0111-1987, HS : 6403.40.00.00

2.2. (1) Sejak diberlakukannya Peraturan Menteri Perindustrian tentang Pemberlakuan Secara Wajib SNI Sepatu Pengaman, maka Sepatu Pengaman yang tidak sesuai sebagaimana dimaksud dalam butir 2.1 tidak boleh diproduksi, diimpor, dan diperdagangkan.

(2) Khusus barang impor untuk keperluan pengujian dalam rangka Sertifikasi Produk Penggunaan Tanda SNI dibuktikan dengan surat berita acara pengambilan contoh dan label contoh uji.

### **BAB III**

#### **TATA CARA MEMPEROLEH SPPT SNI SEPATU PENGAMAN**

- 3.1. Perusahaan mengajukan permohonan SPPT SNI ke LSPro.
- 3.2. Memenuhi ketentuan dan tata cara SPPT SNI yang ditetapkan oleh LSPro.
- 3.3. Memenuhi persyaratan administrasi yang ditetapkan oleh LSPro, meliputi :
  - 1). Akte Perusahaan untuk perusahaan dalam negeri dan yang sejenis untuk perusahaan luar negeri;
  - 2). Izin Usaha Industri (IUI) untuk perusahaan dalam negeri dan yang sejenis untuk perusahaan luar negeri dengan lingkup Sepatu Pengaman;
  - 3). Sertifikat atau Tanda Daftar Merek yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Hak Kekayaan Intelektual (HAKI) Departemen Hukum dan HAM untuk Sepatu Pengaman dan atau lisensi dari pemilik merek;
- 3.4. Memenuhi ketentuan perundang-undangan lainnya yang berkaitan dengan sepatu pengaman.

- 3.5. Telah menerapkan sistem manajemen mutu, yang dibuktikan dengan:
- 1). Surat pernyataan dari pelaku usaha tentang kesesuaian penerapan standar sistem manajemen mutu berdasarkan SNI 19-9001-2001 atau ISO 9001:2000 atau revisinya atau standar sistem manajemen mutu yang setara. Dalam hal ini LSPro harus melakukan audit standar sistem manajemen mutu secara lengkap;
  - 2). Sertifikat sistem manajemen mutu berdasarkan SNI 19-9001-2001 atau ISO 9001:2000 atau revisinya yang diterbitkan oleh LSSM yang terakreditasi oleh KAN. Dalam hal ini LSPro melakukan audit sistem manajemen mutu hanya untuk persyaratan yang berkaitan dengan pengendalian proses produksi dan pengendalian mutu.
- 3.6. Telah memperoleh Sertifikat Hasil Uji (SHU) dari laboratorium penguji yang telah melakukan MoU dengan LSPro.
- 3.7. Penilaian kesesuaian yang dilakukan oleh lembaga sertifikasi produk, lembaga sertifikasi sistem mutu, laboratorium penguji atau lembaga inspeksi di luar negeri dapat diterima, sepanjang telah mempunyai perjanjian bilateral atau multilateral di bidang regulasi teknis antara pemerintah Republik Indonesia dengan negara perusahaan pemohon.
- 3.8. Pengambilan contoh uji dilakukan oleh Petugas Pengambil Contoh (PPC) yang ditugaskan oleh LSPro bersama-sama dengan penugasan Tim Asesor untuk Audit sistem manajemen mutu.
- 3.9. Sertifikat Hasil Uji (SHU) yang diterbitkan oleh laboratorium penguji disertai Berita Acara Pengambilan Contoh (BAPC) dan Label Contoh Uji (LCU) untuk contoh uji.

### 3.10. Cara Pengambilan Contoh

- 1) Pengambilan contoh dilakukan petugas yang berwenang
- 2) Pengambilan contoh berlaku untuk setiap merek, sistem dan desain pada alur produksi.
- 3) Pengambilan contoh dilakukan secara acak (random) sebanyak minimal 6 pasang untuk setiap sistem dan desain sepatu pengaman dengan perincian 3 pasang untuk pengujian dan 3 pasang untuk arsip/disimpan di perusahaan.

### 3.11. Pengemasan Contoh Uji

Contoh di masukkan kedalam suatu tempat (wadah) yang tersegel, tidak merusak isinya dan diberikan identitas yang jelas tentang barang yang di ambil contohnya, tanggal pengambilan contoh, produsen dan petugas pengambilan contoh.

3.12. Contoh uji yang telah diambil sesuai butir 3.8 diuji di laboratorium penguji sesuai SNI Sepatu Pengaman.

3.13. Total waktu yang diperlukan untuk pemrosesan dan penerbitan SPPT SNI apabila dokumen sebagaimana dimaksud pada butir 3.2 dan 3.3 sudah lengkap dan benar adalah 47 hari kerja.

3.14. Setiap penerbitan SPPT SNI Sepatu Pengaman oleh LSPro harus dilaporkan kepada Direktur Jenderal Industri Logam Mesin Tekstil dan Aneka dan Kepala Badan Penelitian dan Pengembangan Industri (BPPI).

3.15. Pengawasan Berkala dan sewaktu-waktu terhadap SMM dan mutu produk perusahaan pemegang SPPT SNI Sepatu Pengaman dilakukan oleh LS Pro sekurang-kurangnya setiap 1 (satu) tahun .

**BAB IV**  
**PROSEDUR MEMPEROLEH PERTIMBANGAN TEKNIS, SISTEM DAN**  
**DESAIN SEPATU PENGAMAN**

- 4.1. Setiap perusahaan yang akan mengimpor produk Sepatu pengaman untuk memperoleh Surat Pendaftaran Barang (SPB) harus dilengkapi dengan pertimbangan teknis dari Direktur Jenderal Industri Logam Mesin Tekstil dan Aneka.
- 4.2. Persyaratan untuk memperoleh pertimbangan teknis dari Direktur Jenderal Industri Logam Mesin Tekstil dan Aneka, Departemen Perindustrian, melalui tahapan :
- 1) Mengajukan surat permohonan dengan melampirkan :
    - a). Foto kopi SPPT SNI yang telah dilegalisir LSPro Penerbit;
    - b). Menyampaikan rencana impor meliputi :
      - Jumlah / kuantitas
      - Jadwal pelaksanaan
      - Sistem dan Desain Sepatu Pengaman
  - 2) Selambat-lambatnya 5 (lima) hari kerja sejak diterimanya permohonan pertimbangan teknis Sepatu Pengaman yang telah diverifikasi dan memenuhi persyaratan secara lengkap dan benar, Direktur Jenderal Industri Logam Mesin Tekstil dan Aneka menerbitkan Surat Pertimbangan Teknis, Sistem dan Desain Sepatu Pengaman.
  - 3) Permohonan dinyatakan batal jika persyaratan butir 4.2.a tidak dipenuhi oleh perusahaan pemohon dalam jangka waktu 5 (lima) hari kerja.
  - 4) Direktorat Jenderal Industri Logam Mesin Tekstil dan Aneka, Departemen Perindustrian melakukan evaluasi terhadap

permohonan tersebut diatas, dengan jangka waktu pelaksanaan impor setiap 4 (empat) bulan sekali.

- 5) Perusahaan importir Sepatu Pengaman diwajibkan untuk menyampaikan laporan realisasi impor, Pemberitahuan Impor Barang (PIB) kepada Direktur Jenderal Industri Logam Mesin, Tekstil dan Aneka setiap 4 (empat) bulan.

## **BAB V**

### **TATA CARA PENCANTUMAN TANDA SNI**

5.1 Setiap produk Sepatu Pengaman harus "**diembos**" tanda SNI pada *sisi samping* bagian luar pada sebelah kanan dan kiri Sepatu Pengaman sebagai berikut :

- 1) Sepatu Pengaman dari Kulit dengan Sol Poliuretan dan Termoplastik Poliuretan Sistem Cetak Injeksi adalah sesuai SNI 12-7079-2005; Sepatu Pengaman dari Kulit Sistem Goodyearwelt, mutu dan cara uji adalah sesuai SNI 12-7037-2004 ; dan dengan Sepatu Pengaman dari Kulit dengan Sol Karet Sistem Cetak Vulkanisir adalah sesuai SNI 12-0111-1987.
- 2) Tanda SNI yang dimaksud adalah logo SNI dengan ukuran sebagaimana dituliskan dalam Peraturan Pemerintah Nomor 102 Tahun 2000 tentang Standardisasi Nasional (Lembaran Negara RI Tahun 2000 Nomor 199, Tambahan Lembaran Negara RI Nomor 4020).

5.2. Pada kemasan Sepatu Pengaman harus dibubuhi penandaan sesuai SNI Sepatu Pengaman, tanda SNI dan ketentuan perundangan.

**BAB VI**  
**PEMBINAAN DAN PENGAWASAN**

- 6.1. Pembinaan dan pengawasan dalam rangka pemberlakuan SNI Sepatu Pengaman secara wajib dilaksanakan oleh Direktorat Jenderal Industri Logam Mesin Tekstil dan Aneka .
- 6.2. Dalam melaksanakan pengawasan Direktur Jenderal Industri Logam Mesin Tekstil dan Aneka dapat menugaskan Petugas Pengawasan Standar barang dan atau jasa di Pabrik (PPSP) untuk melakukan pemeriksaan perusahaan dan uji petik sekurang-kurangnya satu kali dalam 2 (dua) tahun

**BAB VII**  
**PENUTUP**

Petunjuk teknis penerapan SNI wajib produk Sepatu Pengaman ini merupakan salah satu pedoman yang ditetapkan berdasarkan peraturan yang berlaku untuk dapat dilaksanakan dengan sebaik-baiknya dan penuh tanggung jawab.

Hal-hal yang belum diatur dalam petunjuk ini akan diatur lebih lanjut sesuai dengan kebutuhan.

Ditetapkan di Jakarta.

Pada tanggal, ..... 2008

Direktur Jenderal  
**Industri Logam Mesin Tekstil Dan  
Aneka**

**Ansari Bukhari**