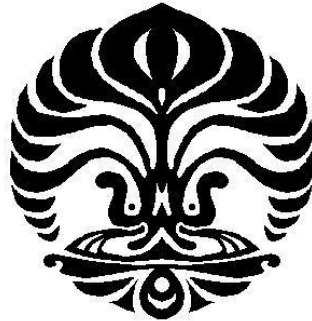




**ANALISA PEMBERLAKUAN SNI BAJA PELAT, DAN GULUNGAN CANAI PANAS  
SECARA WAJIB TERHADAP INDUSTRI BAJA TURUNANNYA**

**TESIS**  
**Diajukan Sebagai Salah Satu Syarat Memperoleh Gelar**  
**Magister Hukum Perdagangan Internasional**



oleh  
ENNY SANTIASTUTI, SH  
NPM : 0906580880

**PROGRAM PASCA SARJANA FAKULTAS HUKUM**  
**UNIVERSITAS INDONESIA**

## HALAMAN PENGESAHAN

Tesis ini diajukan oleh : Enny Santiaastuti

Nama : Enny Santiaastuti


NPM : 0906580880

Program Studi : Magister Hukum Perdagangan Internasional


Judul Tesis : Analisa Pemberlakuan SNI Baja Pelat, dan Gulangan Canal Panas Lembaran, Secara Wajib Terhadap Industri Baja Turunannya.

Telah berhasil dipertahankan di hadapan dewan penguji dan diterima sebagai persyaratan yang diperlukan untuk memperoleh gelar Magister Hukum Perdagangan Internasional pada Program Studi Magister Hukum Perdagangan Internasional, Fakultas Hukum, Universitas Indonesia.

### DEWAN PENGUJI

Pembimbing : Hadi Rahmat Purnama S.H., LL.M. 

Penguji : Adolf Warouw S.H., LL.M. 

Penguji : Yu Un Oppusunggu S.H., LL.M. 

Ditetapkan di : Salemba

Tanggal : 11 Juli 2011

## HALAMAN PERNYATAAN ORISINALITAS

Tesis ini adalah hasil karya saya sendiri,  
dan semua sumber baik yang dikutip maupun yang dirujuk  
telah saya nyatakan dengan benar.

Nama : Enny Santiastuti

NPM : 0906580880

Tanda Tangan :

Tanggal : Juli 2011

Perlindungan

HALAMAN PERNYATAAN PERSETUJUAN PUBLIKASI  
TUGAS AKHIR UNTUK KEPENTINGAN AKADEMIS

Sebagai sivitas akademik Universitas Indonesia, saya yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Enny Santiasstuti  
NPM : 09650880  
Program Studi : Magister Hukum Perdagangan International  
Departemen :  
Fakultas : Hukum  
Jenis karya : Tesis

demikian pengembangan ilmu pengetahuan, menyetujui untuk memberikan kepada Universitas Indonesia **Hak Bebas Royalti Noneksklusif (*Non-exclusive Royalty-free Right*)** atas karya ilmiah saya yang berjudul :

**ANALISA PEMBERLAKUAN SNI BAJA PELAT, DAN GULUNGAN CANAI PANAS SECARA WAJIB TERHADAP INDUSTRI BAJA TURUNANNYA** beserta perangkat yang ada (jika diperlukan). Dengan Hak Bebas Royalti Noneksklusif ini Universitas Indonesia berhak menyimpan, mengalihmedia/format-kan, mengelola dalam bentuk pangkalan data (*database*), merawat, dan memublikasikan tugas akhir saya tanpa meminta izin dari saya selama tetap mencantumkan nama saya sebagai penulis/pencipta dan sebagai pemilik Hak Cipta.

Demikian pernyataan ini saya buat dengan sebenarnya.

Dibuat di : Jakarta

Pada Tanggal 15 Juli 2011

Yang menyatakan  
( Enny Santiasstuti)



## ABSTRAK

Nama : Enny Santiastuti, S.H.  
Program Studi : Magister Hukum Perdagangan Internasional  
Judul : Analisa Pemberlakuan SNI Baja Pelat dan Gulungan  
Canai Panas Secara Wajib Terhadap Industri Baja  
Turunannya

Kondisi perekonomian dunia yang tidak stabil serta berlakunya perjanjian perdagangan bebas di beberapa regional telah membuat masing-masing negara di dunia ini untuk cenderung melakukan tindakan yang dapat melindungi keberlangsungan industri di dalam negeri. Usaha yang dilakukan tersebut berupa pemberlakuan hambatan perdagangan. Meskipun WTO pada dasarnya hanya memperbolehkan pemberlakuan hambatan tarif namun WTO juga memberikan pengecualian yang bersifat umum sebagaimana diatur dalam Pasal XX GATT yang memberikan kemungkinan pemerintah bertindak atas perdagangan untuk melindungi manusia, hewan dan tanaman, kehidupan atau kesehatan dengan ketentuan tidak menyebabkan timbulnya hambatan perdagangan yang tidak perlu. Proteksi yang dilakukan berdasarkan ketentuan pengecualian dalam GATT mengarah pada pemberlakuan hambatan non tarif. Selain ketentuan dalam WTO yang telah meminimalisir penggunaan hambatan tarif sebagai jalan proteksi industri dalam negeri, penggunaan standar dan pemberlakuannya secara wajib akan meningkatkan kemampuan produsen menghasilkan produk yang mampu memasuki pasar internasional.

Menurut Michael E. Porter sektor industri yang memiliki peran penting dalam mendorong daya saing nasional karena di dalam sektor industri sumberdaya manusia, modal dan kekayaan alam dikelola dan dimanfaatkan untuk memproduksi barang/jasa pada tingkat biaya yang efisien dan menjualnya kepasar secara kompetitive. Keunikan Indonesia (*National differencess*) merupakan faktor pembeda yang dapat menjadi komponen unggulan bagi produk-produk impor. Keunikan-keunikan ini dapat diakomodir dalam bentuk standar produk.

Salah satu usaha untuk memulihkan kondisi industri Baja yang terkena guncangan hebat pemerintah telah memberlakukan Standar nasional Indonesia (SNI) Baja Lembaran, Pelat dan Gulungan Canai Panas secara wajib. Pemberlakuan ini diharapkan akan memberikan perbaikan pada kondisi industri baja dalam negeri. Namun dikarenakan kurangnya kajian resiko sebelum diberlakukannya telah menimbulkan banyak permasalahan baru yang merugikan produsen dalam negeri, sehingga perlu pengkajian ulang sehingga tidak semakin merugikan industri dalam negeri.



## ABSTRACT

Name : Enny Santiastuti, S.H.  
Study Programme : Master of International Trade Law  
Title : Analysis of Implementation of SNI Plates, And Hot Rolled Coil Steel Compulsorily Against to Compulsory Derivatives Industry

Conditions of an unstable world economy and the entry into force of the Free Trade Agreement on several regional have made each country in the world to tend to perform actions that can protect the sustainability of the industry in their country. The work done in the form of imposition of trade barriers. Although the WTO is basically only allows the application of WTO tariff barriers but it also provides a general exception under Article XX of GATT which provides possibility of government to act on trade to protect human, animal and plant life or health of the provisions do not cause barriers to trade are not necessary. Protection conducted pursuant to the provisions in the GATT exception leads to the application of non-tariff barriers. In addition to provisions in the WTO which has been to minimize the use of tariff barriers as a way of protection of domestic industry, the use of mandatory standards and enforcement will improve the ability of manufacturers producing products that are capable of entering the international market.

According to Michael E. Porter's industrial sector has an important role in boosting national competitiveness in the industrial sector for human resources, capital and natural resources are managed and utilized to produce the goods / services at efficient cost levels and sell them to the market is competitive. The uniqueness of Indonesia (National differencess) is a differentiating factor that can be superior components for imported products. Uniqueness of this uniqueness can be accommodated in the form of product standards.

One need to restore the condition of the steel industry hit by huge shock to the national government has implemented Standar Nasional Indonesia (SNI) steel sheets, plates and hot rolled coils are mandatory. Enforcement is expected to provide improvements to the condition of the domestic steel industry. But due to lack of risk assessment prior to the enactment of new issues has given rise to many adverse domestic manufacturers, so it needs to review so as not to harm the domestic industry.





## DAFTAR ISI

Isi	Halaman
Halaman Judul.....	i
Halaman Pengesahan.....	ii
Pernyataan Orisinalitas.....	iii
Pernyataan Persetujuan Publikasi.....	iv
Kata Pengantar.....	v
Daftar Isi.....	vii
Daftar Table.....	ix
Abstrak.....	x
<b>BAB I</b>	
- Latar Belakang Masalah.....	1
- Perumusan Masalah.....	12
- Tujuan Penelitian.....	13
- Kerangka Teori.....	13
- Lingkup.....	18
- Metode Penelitian.....	19
- Sistematika Penulisan.....	21
<b>BAB II</b>	
- World Trade Organization.....	25
- Technical Barrier to Trade .....	31
- ISO/IEC Guide.....	34
- Pemberlakuan SNI Secara Wajib.....	50
- Pemberlakuan SNI Bjp Secara Wajib.....	59
<b>BAB III</b>	
- Standarisasi dan Daya Saing.....	60
- Perjanjian TBT Sebagai Landasan Kebijakan Pemerintah.....	63
- Standardisasi.....	69

- Perjanjian Saling Pengakuan.....	83
- Penggunaan Harmonize System (HS) Dalam Penentuan Produk yang SNInya Diberlakukan Secara Wajib.....	90
- Lembaga Penilaian Kesesuaian.....	96
- Pemberlakuan SNI Bjp Secara Wajib.....	97

#### BAB IV

- Baja Pelat Dan Gulungan Canai Panas Dan SNI 07-0601-2006.....	105
- Masalah –Masalah Yang Timbul Dalam Pelaksanaan Pemberlakuan SNI Bjp Secara Wajib.....	111
- Analisa Terjadinya Penyebab Permasalahan Dalam Pelaksanaan Pemberlakuan SNI Bjp Secara Wajib.....	130
- Dampak Pada Industri Turunan.....	131

#### BAB V

- Kesimpulan.....	134
- Saran.....	138
Daftar Pustaka.....	139

Lampiran

## DAFTAR TABEL

Judul Tabel	Halaman
- HS Bjp Yang Diberlakukan SNI 07-0601-2006 Secara Wajib.....	8
- Indonesian Export Of Flat-Roll Iron & Na Steel N/Un600mm Wd Hot-RI, Not Clad (HS 7208) By Commodity Hs 10 Digit, 2005 To January-October 2010.....	10
- Indonesian Export Of Flat-Roll Iron & Na Steel Un 600mm W Not Clad Etc (HS 7211) By Commodity Hs 10 Digit, 2005 To January-October 2010.....	12
- Bentuk /Jenis Sistem Sertifikasi Produk.....	39
- Contoh divisi di dalam Japan International Standard (JIS).....	76
- Simbol Penamaan Bjp.....	108
- Tabel Ukuran Nominal.....	108
- Ukuran Toleransi Tebal.....	109

## KATA PENGANTAR/UCAPAN TERIMA KASIH

Alhamdulillah Wasyukurillah, puji syukur saya panjatkan kehadirat ALLAH SWT, karena atas rahmat, izin, kemudahan dan ridho-Nya saya dapat menyelesaikan tesis ini. Shalawat dan salam saya tujukan kepada RASULULLAH MUHAMMAD SAW beserta keluarga dan sahabatnya.

Penulisan tesis dilakukan dalam rangka memenuhi salah satu syarat untuk mencapai gelar Magister Hukum Perdagangan Internasional pada Fakultas Hukum. Saya menyadari bahwa, tanpa bantuan, bimbingan dan dukungan dari berbagai pihak, dari masa perkuliahan sampai pada penyusunan tesis ini, sangatlah sulit bagi saya untuk menyelesaikan tesis ini.

Pada kesempatan kali ini saya ingin mengucapkan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada :

1. Bapak Hadi Rahmat Purnama S.H., LL.M. Selaku dosen pembimbing yang telah menyediakan waktu, tenaga, dan pikiran untuk mengarahkan saya dalam penyusunan tesis ini;
2. PTC Pertamina yang telah membiayai kuliah saya;
3. Bapak Jati, PT Krakatau Steel. yang telah banyak membantu dalam usaha memperoleh data yang saya perlukan;
4. Segenap jajaran Dosen dan Staff di Magister Hukum Perdagangan Internasional Fakultas Hukum Universitas Indonesia;
5. My daddy, even you can't see me anymore directly but you will always be my inspiration.
6. Ibuku yang telah mengandung, melahirkan, dan menjaga saya. Seseorang tempat saya berbakti dan memperoleh surga. Yang doanya tidak pernah putus demi tercapainya cita-cita sang buah hati;
7. Teman-teman di Direktorat Jenderal Basis Industri Manufaktur, Kementerian Perindustrian khususnya Direktorat Industri Logam Dasar adalah partner bekerja dalam membahas berbagai SNI di Industri Logam;
8. Teman-teman di Pusat Standardisasi Kementerian Perindustrian, teman berdiskusi tentang pemahaman standar industri;
9. Kelima ponakanku yang selalu mengganggu dan menghiburku;

10. Kakak-kakak dan adikku;
11. Keluarga dan sahabat-sahabatku yang berada di Iran;
12. Sahabat, kakak dan adikku Ria Tombi dan Yuni Helina;

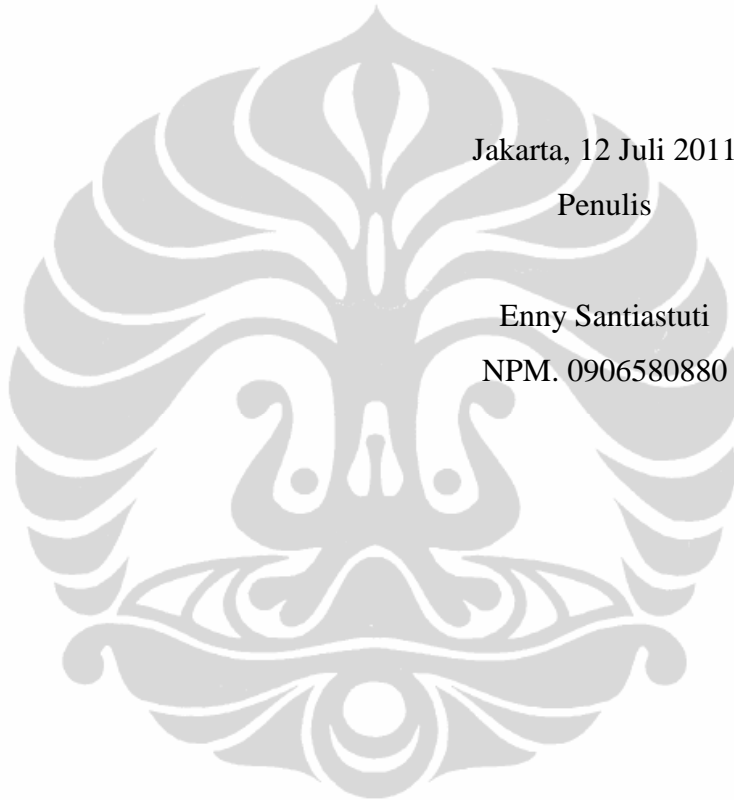
Didalam penulisan tesis ini saya juga menyadari masih banyak kekurangan saya. Untuk itu saya sampaikan permohonan maaf yang sebesar-besarnya. Akhir kata, saya berharap ALLAH SWT berkenan membalas kebaikan semua pihak yang telah membantu. Dan semoga tesis ini membawa manfaat bagi pengembangan ilmu.

Jakarta, 12 Juli 2011

Penulis

Enny Santiastuti

NPM. 0906580880



## BAB I

### A. LATAR BELAKANG MASALAH

Pengaturan tentang akses pasar yang merupakan inti dari pengaturan dalam WTO sangat berperan dalam proses pengendalian kebijakan oleh Pemerintah. Ada 2 kategori utama dalam hambatan akses pasar yaitu:<sup>1</sup>

1. Hambatan Tarif ; dan
2. Hambatan Non tarif.

Kategori hambatan tarif yaitu pemberian bea masuk barang impor. Sedangkan kategori hambatan non tarif terdiri dari pengetatan jumlah barang (*quantitative restriction*), ketidakjelasan peraturan perdagangan, peraturan persaingan tidak sehat, aturan Kepabeanan, dan hambatan teknis perdagangan.<sup>2</sup>

Alasan yang melandasi pengoptimalan penerapan kebijakan hambatan non tarif dalam bidang perdagangan adalah semakin berkembangnya perjanjian regional maupun multilateral yang menurunkan tarif bea masuk menjadi 0% (nol persen). Hal ini telah menyebabkan besarnya peluang barang impor masuk ke dalam pasaran dalam negeri. Berikut contoh perjanjian multilateral yang di dalamnya terdapat kesepakatan penurunan bea masuk impor salah satunya adalah *China – ASEAN Free Trade Area (CAFTA)*. Untuk menghambat masuknya barang impor maka perlu diambil kebijakan Pemerintah. Kebijakan hambatan perdagangan ini diatur dalam Pasal XX GATT yang merupakan aturan pengecualian secara umum (*general exception*). Aturan ini memperbolehkan negara-negara anggota WTO melakukan hambatan perdagangan.

Dalam pembukaan perjanjian *Technical Barrier to Trade (TBT)* menyebutkan bahwa penggunaan standar internasional dan penilaian kesesuaian akan dapat meningkatkan produktifitas dan memfasilitasi produk produk

---

<sup>1</sup> Peter Van Den Bossche, *The Law and Policy of the World Trade Organization Text, Case and Material*, Cambridge, 2008, hal 402.

<sup>2</sup> Ibid

industri untuk memasuki pasar internasional.<sup>3</sup> Pembukaan Perjanjian TBT juga menjelaskan bahwa dalam penerapan standar dan penilaian kesesuaian tidak boleh menimbulkan hambatan perdagangan yang tidak perlu. Selain dari pada itu perjanjian TBT juga menyadari bahwa masing-masing negara tidak dapat dicegah untuk menetapkan suatu ukuran untuk memastikan barang ekspor, atau untuk melindungi manusia, hewan, atau tumbuhan, kehidupan atau kesehatan atau mencegah tindakan curang pada batasan yang pantas sehingga tidak menyebabkan hambatan perdagangan internasional.

Sejumlah bentuk pengamanan pasar dalam negeri melalui hambatan non tarif diantaranya pemberlakuan Standar Nasional Indonesia (SNI), ketentuan label, dan sejumlah peraturan lainnya terkait dengan pengamanan pasar dalam negeri.

Sektor industri yang akan mengalami pukulan keras akibat pelaksanaan perjanjian *China – ASEAN Free Trade Area (CAFTA)* adalah industri baja/besi, elektronik, petrokimia, tekstil dan produk tekstil (TPT), makanan dan minuman dan produk hortikultura.<sup>4</sup> Untuk meningkatkan dan mengamankan kepentingan ekspor serta mempertahankan pasar domestik dari serbuan produk China pemerintah telah merumuskan dan menerapkan 10 kebijakan yaitu<sup>5</sup>:

1. Mengevaluasi dan merevisi semua Standar Nasional Indonesia (SNI) yang sudah kadaluwarsa dan menerapkannya secara wajib untuk yang terkait dengan keselamatan, keamanan, kesehatan dan fungsi lingkungan dengan terlebih dahulu menotifikasikan ke WTO.
2. Mengefektifkan fungsi Komite anti Dumping (KADI) dan menangani setiap kasus dugaan praktek dumping dan pemberian subsidi secara langsung oleh negara mitra dagang.
3. Mengefektifkan fungsi Komite Pengamanan Perdagangan Indonesia (KPPI) dalam menanggulangi lonjakan barang impor di pasar dalam negeri.

---

<sup>3</sup> World Trade Organization, *The Legal Text The Result of the Uruguay Round of Multilateral Trade Negotiation*, Cambridge University Press, 2005, hal 121.

<sup>4</sup> Badan Standardisasi Nasional, *SNI Penguat Daya Saing Bangsa, Gerakan Nasional penerapan SNI (Genap SNI)*, hal 12.

<sup>5</sup> *Ibid*, hal 13.



4. Meningkatkan lobi pemerintah untuk mengamankan ekspor Indonesia antara lain dari ancaman ekspor Indonesia antara lain dari ancaman dumping dan subsidi oleh negara mitra dagang.
5. Mengakselerasi penerapan dari Instruksi Presiden Nomor 5 Tahun 2008 tentang Fokus Ekonomi 2008-2009.
6. Melakukan harmonisasi tarif bea masuk (BM) postarif untuk produk hilir sehingga diharapkan akan mengacu investasi dan daya saing.
7. Mengefektifkan tugas dan fungsi aparat kepabeanan, termasuk mengkaji kemungkinan penerapan jalur merah bagi produk yang rawan penyelundupan produk ilegal.
8. Membatasi/Melarang ekspor bahan baku mentah untuk mencukupi kebutuhan energi bagi industri dalam negeri sehingga dapat mendorong tumbuhnya industri pengolahan ditingkat hulu sekaligus memperkuat daya saing industri lokal.
9. Mempertajam kebijakan tentang fasilitas PPg untuk Penanaman Modal di bidang Usaha Tertentu dan atau di daerah tertentu.
10. Melanjutkan kebijakan Peraturan Menteri Perdagangan Nomor 56 Tahun 2008 yang mengatur pembatasan pintu masuk pelabuhan untuk lima produk tertentu yaitu alas kaki, barang elektronik, mainan anak-anak, garmen serta makanan.

Industri Baja merupakan industri strategis karena memainkan peranan penting dalam memasok bahan baku vital untuk pembangunan di berbagai bidang mulai dari penyediaan infrastruktur (gedung, jalan, jembatan, jaringan listrik dan komunikasi), produksi barang modal (mesin pabrik dan material pendukung serta suku cadangnya) alat transportasi (kapal laut, kereta api dan relnya) hingga persenjataan. Pada Tahun 2008 sampai Tahun 2009 harga baja HRC (*hot rolled coil*) sempat mencapai angka US\$ 1.250 per ton (bulan Juli) merosot hingga hanya US\$ 450 per ton pada bulan Desember 2008 dan hingga pada titik terendah US\$ 395 per ton pada Mei 2009.<sup>6</sup>

---

<sup>6</sup> Ibid, hal 55

Sejak 1 Januari 2010 untuk HRC (*hot rolled coil*) sesuai kerangka CAFTA diberlakukan pembebasan tarif bea masuk sampai dengan 0% (nol persen), hal ini membuat baja dari China sangat kompetitive ditambah dengan adanya insentif pemerintah China dalam bentuk fasilitas Exsport VAT rebate (subsidi pajak) sebesar 9%-13%.<sup>7</sup>

Masuknya Baja dari China telah mengkhawatirkan industri dalam negeri. Saat ini produksi dalam negeri belum mampu memenuhi kebutuhan konsumsi baja nasional. Pada Tahun 2010 diperkirakan pasokan baja nasional hanya mencapai 5-6 juta ton sedangkan konsumsi baja Indonesia mencapai 8-10 juta ton sehingga ada kekurangan pasokan sebesar 39% dari konsumsi.

Seperti kita ketahui bahwa telah disinyalir adanya praktek dumping oleh beberapa negara yang mengekspor Baja ke Indonesia. Negara-negara yang disinyalir telah melakukan dumping tersebut adalah China, Singapura dan Ukraina. Produk Baja yang masuk ke Indonesia dengan harga dumping dimaksud adalah produk Bjp dengan nomor HS 7208.51.00.00 dan HS. 7208.52.00.00. Dengan masuknya prouk tersebut dengan harga dumping maka telah menimbulkan kerugian industri dalam negeri<sup>8</sup>. Beberapa kasus dumping yang terjadi antarlain dumping yang terjadi pada Impor dari:

- a. Cina, Ukraina, dan Singapura dengan nomor HS 7208.51.00.00 dan 72.08.52.00.00<sup>9</sup>;
- b. India dan telah dikenakan Bea Masuk Anti-Dumping (BMAD) antara 12,95-56,51%;<sup>10</sup>
- c. Rusia dan telah dikenakan Bea Masuk Anti-Dumping (BMAD) dikenakan 5,58-49,47%;<sup>11</sup>
- d. Taiwan, telah dikenakan Bea Masuk Anti-Dumping (BMAD) 037,02%, dan impor dari Thailand dikenakan Bea Masuk Anti-Dumping (BMAD) 7,52-27,44%.<sup>12</sup>

---

<sup>7</sup> Ibid, hal 56.

<sup>8</sup> <http://bataviase.co.id/node/155848>

<sup>9</sup> <http://gresnews.com/ch/Economy/cl/Coil/id/2027795/read/1/Penyelidikan-Dumping-Baja-Canai-Panas-Rampung>

<sup>10</sup> <http://m.inilah.com/read/detail/85343/baja-bangkrut-bukan-faktor-dumping;>

<sup>11</sup> <http://m.inilah.com/read/detail/85343/baja-bangkrut-bukan-faktor-dumping;>

- e. Korea dan Malaysia terhadap produk.<sup>13</sup>:
- 1) canai lantainya dari besi atau baja bukan paduan, dengan lebar 600 mm atau lebih, dicanai panas, tidak dipalut, tidak disepuh atau tidak dilapisi, dalam gulungan yang tidak dikerjakan lebih lanjut selain dicanai panas, dengan pola relief, sebagaimana dimaksud pada pos tarif 7208.10.00.00;
  - 2) canai lantainya dari besi atau baja bukan paduan, dengan lebar 600 mm atau lebih, dicanai panas, tidak dipalut, tidak disepuh atau tidak dilapisi, dalam gulungan yang tidak dikerjakan lebih lanjut selain dicanai panas, telah dibersihkan dengan asam, tidak dengan pola relief, dengan ketebalan 4,75 mm atau lebih, untuk dicanai ulang, sebagaimana dimaksud pada pos tarif 7208.25.10.00;
  - 3) canai lantainya dari besi atau baja bukan paduan, dengan lebar 600 mm atau lebih, dicanai panas, tidak dipalut, tidak disepuh atau tidak dilapisi, dalam gulungan yang tidak dikerjakan lebih lanjut selain dicanai panas, telah dibersihkan dengan asam, tidak dengan pola relief, dengan ketebalan 4,75 mm atau lebih, tidak untuk dicanai ulang, sebagaimana dimaksud pada pos tarif 7208.25.90.00;
  - 4) canai lantainya dari besi atau baja bukan paduan, dengan lebar 600 mm atau lebih, dicanai panas, tidak dipalut, tidak disepuh atau tidak dilapisi, dalam gulungan yang tidak dikerjakan lebih lanjut selain dicanai panas, telah dibersihkan dengan asam, tidak dengan pola relief, dengan ketebalan 3 mm atau lebih, tetapi kurang dari 4,75 mm sebagaimana dimaksud pada pos tarif 7208.26.00.00;
  - 5) canai lantainya dari besi atau baja bukan paduan, dengan lebar 600 mm atau lebih, dicanai panas, tidak dipalut, tidak disepuh atau tidak dilapisi, dalam gulungan yang tidak dikerjakan lebih lanjut selain dicanai panas, telah dibersihkan dengan asam, tidak dengan pola relief,

---

<sup>12</sup> <http://m.inilah.com/read/detail/85343/baja-bangkrut-bukan-faktor-dumping>

<sup>13</sup> <http://paninsekuritas.co.id/?page=berita&id=SU5GLTIwMTEwMjE4MTIxNDA1LnhtbA==>

- dengan ketebalan kurang dari 3 mm, sebagaimana dimaksud pos tarif 7208.27.00.00;
- 6) canai lantainya dari besi atau baja bukan paduan, dengan lebar 600 mm atau lebih, dicanai panas, tidak dipalut, tidak disepuh atau tidak dilapisi, dalam gulungan yang tidak dikerjakan lebih lanjut selain dicanai panas, tidak dibersihkan dengan asam, tidak dengan pola relief, dengan ketebalan melebihi 10 mm, sebagaimana dimaksud pada pos tarif 7208.36.00.00;
  - 7) canai lantainya dari besi atau baja bukan paduan, dengan lebar 600 mm atau lebih, dicanai panas, tidak dipalut, tidak disepuh atau tidak dilapisi, dalam gulungan yang tidak dikerjakan lebih lanjut selain dicanai panas, tidak dibersihkan dengan asam, tidak dengan pola relief, dengan ketebalan 4,75 mm atau lebih tetapi tidak melebihi 10 mm, sebagaimana dimaksud pada pos tarif 7208.37.00.00;
  - 8) canai lantainya dari besi atau baja bukan paduan, dengan lebar 600 mm atau lebih, dicanai panas, tidak dipalut, tidak disepuh atau tidak dilapisi, dalam gulungan yang tidak dikerjakan lebih lanjut selain dicanai panas, tidak dibersihkan dengan asam, tidak dengan pola relief, dengan ketebalan 3 mm atau lebih tetapi kurang dari 4,75 mm, sebagaimana dimaksud pada pos tarif 7208.38.00.00;
  - 9) canai lantainya dari besi atau baja bukan paduan, dengan lebar 600 mm atau lebih, dicanai panas, tidak dipalut, tidak disepuh atau tidak dilapisi, dalam gulungan yang tidak dikerjakan lebih lanjut selain dicanai panas, tidak dibersihkan dengan asam, tidak dengan pola relief, dengan ketebalan kurang dari 3 mm, sebagaimana dimaksud pada pos tarif 7208.39.00.00;
  - 10) canai lantainya dari besi atau baja bukan paduan, dengan lebar 600 mm atau lebih, dicanai panas, tidak dipalut, tidak disepuh atau tidak dilapisi, dalam gulungan sebagaimana dimaksud pada pos tarif 7208.90.00.00.

Mengingat proses penerapan aturan anti dumping memakan waktu yang lama manun kerugian yang dialami produsen dalam negeri semakin besar maka instrumen kebijakan yang dapat diambil dalam waktu secepatnya oleh pemerintah Indonesia untuk menciptakan persaingan yang sehat adalah penerapan standar secara wajib. Penerapan standar dimungkinkan dan diperbolehkan dalam aturan WTO.

Pasal XX GATT 47 Perjanjian Umum mengenai Tarif dan Perdagangan memungkinkan pemerintah untuk bertindak atas perdagangan untuk melindungi manusia, hewan atau tanaman, kehidupan atau kesehatan, asalkan mereka tidak mendiskriminasi atau menggunakan ini sebagai proteksi terselubung<sup>14</sup>. Selain itu pemberlakuan standar bertujuan untuk menciptakan persaingan usaha yang sehat serta peningkatan mutu produk industri. Hal ini memungkinkan negara untuk menetapkan standar mereka sendiri. Penetapan standar dalam suatu peraturan harus didasarkan pada ilmu pengetahuan. Penerapan standar harus diperlakukan sama pada semua negara.

Penerapan standar diharapkan akan dapat membendung Baja Lembaran, Pelat dan Gulungan asal impor yang memiliki kualitas tidak sesuai dengan SNI Baja Lembaran, Pelat dan Gulungan Canai Panas (Bj.P) (*hot rolled coils*) (SNI 07-06-01-2006). Penerapan standar pada produk dalam negeri juga diharapkan akan meningkatkan kualitas produk sehingga dapat bersaing di pasar internasional serta bertujuan untuk menciptakan persaingan yang sehat pada industri Baja nasional.

Dalam hal untuk menjamin mutu poduk dan mencapai daya guna produksi, memberikan perlindungan konsumen dan menciptakan persaingan usaha yang adil maka Pemerintah menerapkan Standar Nasional Indonesia (SNI) Baja Lembaran, Pelat dan Gulungan Canai Panas (Bj.P) secara wajib. Penerapan SNI secara wajib ini dituangkan dalam Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 01/M-IND/PER/1/2009 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia (SNI) Baja Lembaran, Pelat dan Gulungan Canai Panas

---

<sup>14</sup> The Legal Texts The Result of the Uruguay Round of Multilateral Trade negotiations, WTO 2008, hlm.455.

(Bj.P) Secara Wajib sebagaimana telah diubah terakhir dengan Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 38/M-IND/PER/3/2009.

Berdasarkan Pasal 2 Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 01/M-IND/PER/1/2009 sebagaimana telah diubah terakhir dengan Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 38/M-IND/PER/3/2009 ada 19 Nomor *Harmonized System* (HS) 10 digit yang dimana di dalamnya memberikan definisi yang lebih spesifik tentang produk yang dimaksud guna penentuan besaran bea masuk bagi produk impor)<sup>15</sup> yang diberlakukan SNI Baja Lembaran, Pelat dan Gulungan Canai Panas (Bj.P) secara wajib dengan Nomor SNI 07-0601-2006. Ke19 (sembilan belas) (HS) tersebut adalah:<sup>16</sup>

Tabel 1

HS Bjp Yang Diberlakukan SNI 07-0601-2006 Secara Wajib

Jenis Produk	No.SNI	Pos Tarif/ Harmonized System (HS)
Baja Lembaran, Pelat dan Gulungan Canai Panas	07-0601-2006	72.08.25.10.00
		72.08.25.90.00
		72.08.26.00.00
		72.08.27.00.00
		72.08.36.00.00
		72.08.37.00.00
		72.08.38.00.00
		72.08.39.00.00
		72.08.51.00.00
		72.08.52.00.00
		72.08.53.00.00
		72.08.54.00.00
		72.08.90.00.00
72.11.13.10.00		

<sup>15</sup> Buku Tarif Bea Masuk Indonesia (BTBMI) 2007.

<sup>16</sup> Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 01/M-IND/PER/1/2009 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia (SNI) Baja Lembaran, Pelat dan Gulungan Canai Panas (Bj.P) Secara Wajib , Pasal 2, hal 2.

		72.11.13.90.00
		72.11.14.10.00
		72.11.14.90.00
		72.11.19.10.00
		72.11.19.90.00

Baja Lembaran, Pelat dan Gulungan Canai Panas (Bj.P) (*hot rolled coils*) merupakan produk yang terdengar asing bagi sebagian besar orang. Produk ini lebih dikenal oleh para produsen penghasil produk akhir dari Baja. Baja Lembaran, Pelat dan Gulungan Canai Panas (Bj.P) adalah bahan baku dari berbagai macam produk baja, hal ini menyebabkan keberadaannya akan sangat mempengaruhi banyak aspek industri.

Secara umum berdasarkan nomor Pos Tarif dalam Buku Tarif Bea Masuk Indonesia (BTBMI) yang merupakan identifikasi produk atau nama produk dalam jalur perdagangan internasional, Baja Lembaran Pelat dan Gulungan Canai Panas (Bj.P) tergolong dalam Pos 72.08<sup>17</sup> yang didefinisikan sebagai produk canai lantain dari besi atau baja bukan paduan, dengan lebar 600mm atau lebih, dicanai panas, tidak dipalut, tidak disepuh atau dilapisi.<sup>18</sup> Baja Lembaran, Pelat dan Gulungan Canai Panas (Bj.P) juga tergolong dalam Pos 72.11 yang didefinisikan sebagai canai lantain dari besi atau baja bukan paduan dengan lebar kurang dari 600 mm tidak dipalut, tidak disepuh atau tidak dilapisi.<sup>19</sup> Kedua definisi tersebut masih bersifat sangat umum.

Berdasarkan data ekspor dari Biro Pusat Statistik ke-19 produk Baja Lembaran, Pelat dan Gulungan Canai Panas yang diberlakukan SNI 07-06-01-2006 secara wajib cenderung mengalami penurunan nilai ekspor. 3 (tiga belas) jenis produk yang termasuk dalam Pos 7208 sebagaimana dimaksud dalam tabel 1 memiliki jumlah total ekspor dari 261.601 ribu US pada tahun 2009 menjadi 244.424.000 US Dolar ditahun 2010, sedang untuk Baja yang memiliki nomor

<sup>17</sup> Surat Edaran Dirjen Bea dan Cukai : [SE-37/BC/2006](#) tentang Petunjuk Pelaksanaan Penggunaan Buku Tarif Bea Masuk Indonesia 2007 (BTBMI 2007) Tanggal :12/15/2006, Angka 2.1 huruf b.

<sup>18</sup> Buku Tarif Bea Masuk Indonesia (BTBMI) 2007, hal. 659.

<sup>19</sup> Ibid, hal. 664.



pos tarif 72.11.13.90.00, 72.11.14.90.00 dan 72.11.19.90.00 mengalami peningkatan dari 13 ribu US Dolar ditahun 2009 menjadi 87.000 US Dolar ditahun 2010. Bjp dengan nomor HS 7211.1310.00, 7211.1410.00 dan 7211.1910.00 tidak ada ekspor dari Indonesia.<sup>20</sup>

Untuk nilai impor dari 13 jenis produk sebagaimana tercantum dalam tabel 1 yang termasuk dalam Pos 7208 mengalami peningkatan dari 569.848.000 US Dollar sampai dengan 620.069.000 US Dollar, 6 (enam) produk Bjp dengan yang termasuk dalam Pos 72.11 juga mengalami peningkatan dari 30.553.000 US Dollar menjadi 32.153.000 US Dollar.<sup>21</sup> Gambaran penurunan ekspor dan peningkatan impor dapat dilihat dalam tabel berikut:

Tabel 2  
INDONESIAN EXPORT OF FLAT-ROLL IRON & NA STEEL N/UN600MM WD HOT-RL,  
NOT CLAD (HS 7208)  
BY COMMODITY HS 10 DIGIT, 2005 TO JANUARY-OCTOBER 2010

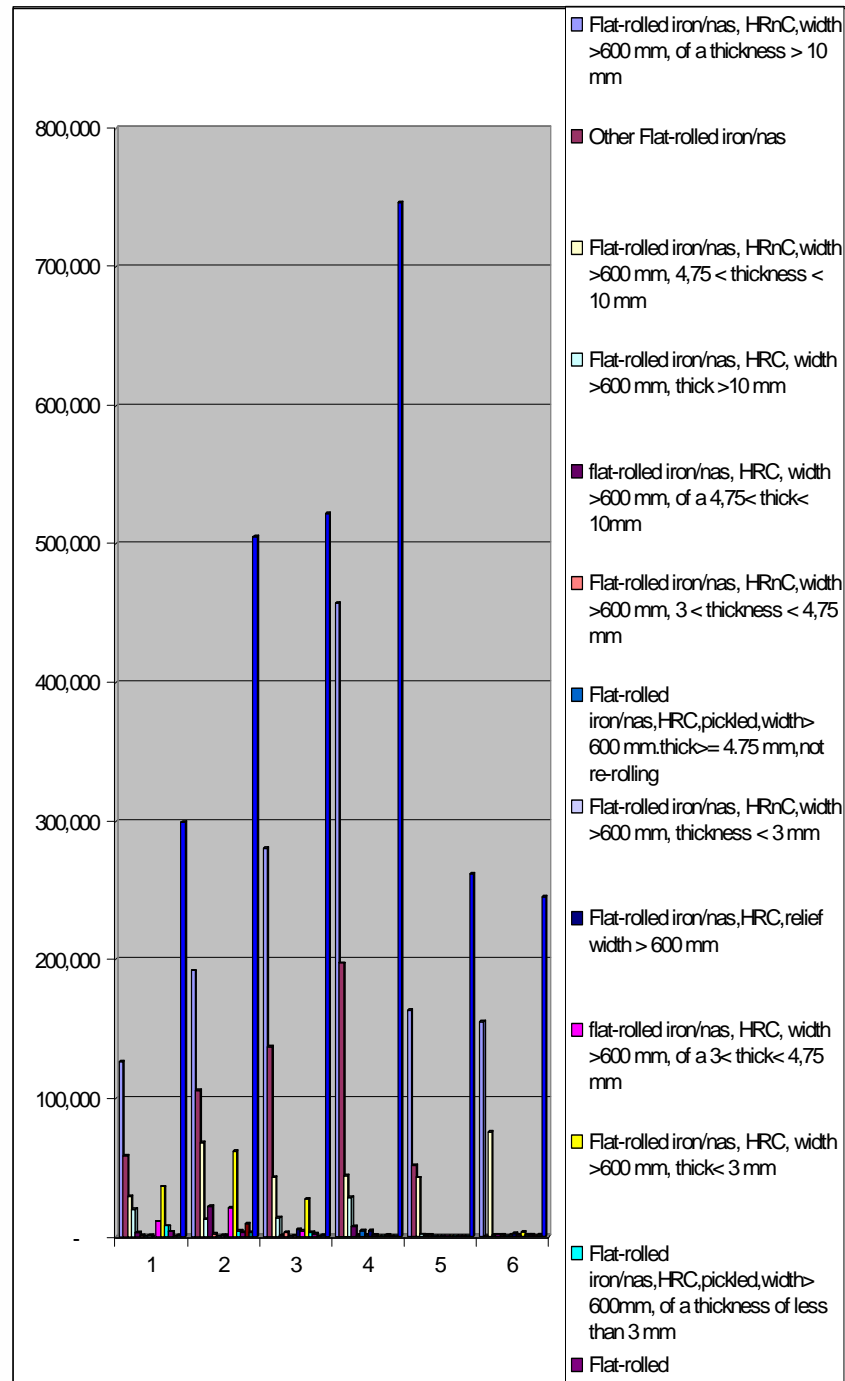
NO.	HS	COMMODITY	2005 2006 2007 2008 2009 2010					
			VALUE IN US\$000					
1	7208510000	Flat-rolled iron/nas, HRNC, width >600 mm, of a thickness >= 10 mm	126.364	191.816	280.537	456.899	163.411	154.872
2	7208900000	Other Flat-rolled iron/nas	58.714	105.760	136.858	197.148	51.564	364
3	7208320000	Flat-rolled iron/nas, HRNC, width >600 mm, 4,75 < thickness < 10 mm	29.679	67.848	42.976	43.512	42.253	75.682
4	7208360000	Flat-rolled iron/nas, HRNC, width >600 mm, thick > 10 mm	20.091	12.506	13.736	28.223	1.563	626
5	7208370000	Flat-rolled iron/nas, HRNC, width >600 mm, of a 4,75< thick = 10mm	3.361	21.700	1.333	7.080	945	1.568
6	7208530000	Flat-rolled iron/nas, HRNC, width = 600 mm, < = thickness <= 4,75 mm	738	2174	3.081	1.281	810	1.200
7	7208250000	Flat-rolled iron/nas, HRNC, pickled, width > 600 mm, thickness > 4,75 mm, not re-rolling	-	204	66	4.447	288	8
8	7208540000	Flat-rolled iron/nas, HRNC, width >600 mm, thickness < 3 mm	1.081	708	499	741	243	647
9	7208100000	Flat-rolled iron/nas, HRNC, width = 600 mm	33	1.080	6.133	3.042	140	2.173
10	7208380000	Flat-rolled iron/nas, HRNC, width = 600 mm, of a 3 = thick <= 4,75 mm	10.017	20.617	4.114	1.434	147	353
11	7208350000	Flat-rolled iron/nas, HRNC, width >600 mm, thick < 3 mm	30.000	0.1310	27.040	130	110	3.402
12	7208270000	Flat-rolled iron/nas, HRNC, pickled, width > 600 mm, of a thickness or less than 3 mm	7.700	4.000	3.222	109	01	992
13	7208260000	Flat-rolled iron/nas, HRNC, pickled, width > 600 mm, thick = 3 mm or but thick = 4,75 mm	3.624	3.063	1.608	636	33	1.136
14	7208200000	Flat-rolled iron/nas, HRNC, relief		0.550	1	47	1	-
15	7208261000	Flat-rolled iron/nas, HRNC, pickled, width > 600 mm, thick = <= 4,75 mm for re-rolling	029	2.628	893	00	-	822
		TOTAL	299.436	505.527	521.460	745.863	261.601	244.424

Source: General Board of Statistics, prepared by Dir. of Market Dev. & Export Information, Dir. Gen. NED

<sup>20</sup> Data dari Biro Pusat Statistik

<sup>21</sup> Data dari Biro Pusat Statistik

Grafik 1 Ekspor HS 7211.....



Tabel 3

INDONESIAN EXPORT OF FLAT-ROLL IRON & NA STEEL UN 600MM WD, NOT  
CLAD ETC (HS 7211)

BY COMMODITY HS 10 DIGIT, 2005 TO JANUARY-OCTOBER 2010

	HS	COMMODITY	2005 2006 2007 2008 2009 2010					
			VALUE IN US\$ 000					
1	7211901000	Oth Hoop&strip iron/not alloy,not clad width < 400mm	-	-	-	-	10	-
2	7211233000	Oth flat-rolled iron/not alloy,not clad cr, carbon < 0,25%,thick < 0.17 mm	-	-	-	-	2	-
3	7211139000	Rolled on 4 faces/in closed box,HR, not clad, oth shape,thick<=4mm, width>150mm	225	84	87	15	1	51
4	7211909000	Oth flat-rolled iron/not alloy,not clad thickness > 0.17 mm	39	-	60	11	1	0
5	7211199000	Oth flat-rolled iron/not alloy,not clad hr, carbon <=0,6%, 0.17<thick<4.75 mm	-	11	46	24	-	26
6	7211149000	Oth flat-rolled iron/not alloy,not clad hr, carbon <=0,6%,thick>=4,75mm	-	19	7	-	-	8
7	7211299000	Oth Hoop&strip iron/not alloy,not clad cr, carbon >= 0,25%, width < 400mm	7	1	33	10	-	-
8	7211239090	Oth flat-rolled iron/not alloy,not clad cr, carbon < 0,25%, thick >= 40 mm	64	-	29	1	-	-
9	7211903000	Oth flat-rolled iron/not alloy,not clad thickness <= 0.17 mm	-	-	6	-	-	-
10	7211291000	Flat-rolled iron/not alloy,CR,not clad corrugated, carbon >= 0,25%	-	-	4	-	-	-
11	7211902000	Oth flat-rolled iron/not alloy,not clad corrugated, carbon < 0,6%	-	7	-	-	-	-
		<b>TOTAL</b>	<b>335</b>	<b>122</b>	<b>272</b>	<b>61</b>	<b>13</b>	<b>87</b>

Berdasarkan data tersebut dapat terlihat bahwa dampak pemberlakuan SNI Bjp secara wajib melalui Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 01/M-IND/PER/1/2009 sebagaimana telah diubah terakhir dengan Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 38/M-IND/PER/3/2009 1 (satu) tahun sejak pemberlakuannya, data tersebut menggambarkan belum tercapainya tujuan pemberlakuan SNI secara wajib sebagaimana diatur dalam Pasal 6 Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 19/M-IND/PER/5/2006 tentang Standardisasi,

Pembinaan dan Pengawasan Standar Nasional Indonesia Bidang Industri atau Pasal 4 ayat (1) Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 86/M-IND/PER/10/2009 tentang Standar Nasional Indonesia Bidang Industri<sup>22</sup> yang menyebutkan bahwa pemberlakuan SNI salah satunya harus terkait dengan pertimbangan ekonomis dan kepentingan nasional lainnya.<sup>23</sup>

Penurunan nilai ekspor dan peningkatan nilai impor Bjp telah tidak memberikan solusi terhadap permasalahan besarnya nilai impor Bjp baik dikarenakan dumping maupun perjanjian perdagangan bebas (*Free Trade Area Agreement*) yang telah menimbulkan persaingan tidak sehat dan serta terganggunya industri dalam negeri.

Mengingat Baja Lembaran, Pelat dan Gulungan Canai Panas sebagai bahan baku dari beberapa jenis produk khususnya pada industri di sektor konstruksi, Maritim (khususnya untuk pelabuhan dan kapal), Minyak dan Gas dan transportasi maka keberadaannya akan sangat mempengaruhi industri dari sektor-sektor tersebut.

Dari informasi di atas muncul beberapa kemungkinan yang telah menyebabkan terjadinya peningkatan impor. Kemungkinan-kemungkinan tersebut diantaranya adalah:

1. kemampuan industri dalam negeri dalam memenuhi ketentuan SNI 07-06-01-2006 masih sangat kurang sehingga lebih banyak produsen luar negeri yang dapat memenuhi ketentuan dimaksud;
2. berkaitan dengan kemampuan produsen dalam negeri memenuhi kebutuhan total Bjp dalam negeri yang belum dapat maksimal;
3. pemberlakuan SNI belum dapat memacu industri dalam negeri untuk meningkatkan kualitas produk sehingga tidak dapat bersaing di pasar internasional;

Untuk mendapatkan kepastian atas penyebab terjadinya peningkatan nilai impor dan penurunan nilai ekspor produk Bjp sebagai akibat dari

---

<sup>22</sup> Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 19/M-IND/PER/5/2006 tentang Standardisasi, Pembinaan dan Pengawasan Standar Nasional Indonesia Bidang Industri

<sup>23</sup> Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 86/M-IND/PER/10/2009 tentang Standar Nasional Indonesia Bidang Industri, Pasal 4

pemberlakuan kebijakan SNI Baja Lembaran, Pelat dan Gulungan Canai Panas secara wajib dalam suatu produk hukum, maka perlu melakukan kajian hukum terhadap kebijakan tersebut. Kajian hukum ini akan menganalisa permasalahan mulai dari proses pengambilan kebijakan serta mekanisme yang diberlakukan dalam hal penerapan SNI 07-06-01-2006 serta pengawasan pelaksanaannya. Analisa kebijakan ini diharapkan akan memberikan masukan terhadap perbaikan kebijakan ataupun perbaikan mekanisme pelaksanaan kebijakan yang melibatkan instansi dan lembaga terkait.

Berdasarkan pemaparan latarbelakang permasalahan di atas, kajian hukum ini akan sangat terkait dengan azas-azas hukum pemberlakuan suatu standar (khususnya produk industris) secara wajib oleh suatu negara sebagai salah satu implementasi atau penerapan ketentuan *General Exemption* dalam WTO khususnya perjanjian hambatan teknis perdagangan (*Technical Barirrer to Trade Agreement*).

Berikut adalah peraturan perundang-undangan yang akan dikaji:

1. General Agreement on Tariff and Trade (GATT);
2. Agreement on Technical Barrier to Trade;
3. Undang-Undang Nomor 10 Tahun 1995 tentang Kepabeanaan (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 1995 Nomor 75, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomo 3612) sebagaimana telah diubah dengan Undang-Undang Nomor 17 Tahun 2006 (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2006 Nomor 93, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 4661);
4. Peraturan Pemerintah Nomor 102 Tahun 2000 tentang Standardisasi Nasional (Lembaran Negara Tahun 2000 Nomor 199, Tambahan Lembaran Negara Nomor 4020);
5. Keputusan Presiden Republik Indonesia Nomor 78 Tahun 2001 tentang Komite Akreditasi Nasional;

6. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 19/M-IND/PER/5/2006 tentang Standardisasi, Pembinaan dan Pengawasan Standar Nasional Indonesia Bidang Industri yang telah di cabut dengan Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 86/M-IND/PER/9/2009 tentang Standar Nasional Indonesia Bidang Industri;
7. Peraturan Menteri Perdagangan Nomor 14/M-DAG/PER/3/2007 tentang Standardisasi Jasa Bidang Perdagangan dan Pengawasan Standar Nasional Indonesia (SNI) Wajib terhadap Barang dan Jasa yang diperdagangkan sebagaimana telah diubah dengan Peraturan Menteri Perdagangan Nomor 30/M-DAG/PER/7/2007;
8. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 01/M-IND/PER/1/2009 tentang pemberlakuan SNI Baja Lembaran, Pelat dan Gulungan Canai Panas secara wajib sebagaimana telah diubah dengan Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 38/M-IND/PER/3/2009.
9. Peraturan Menteri Perdagangan Nomor 20/M-DAG/PER/5/2009 tentang Ketentuan dan Tata Cara Pengawasan Barang dan/atau Jasa.

## B PERUMUSAN MASALAH

Dalam penelitian ini saya akan membahas tentang proses pengambilan kebijakan hukum tentang pemberlakuan standar industri secara wajib, penerapan dan pengawasannya. Hal terpenting dalam penelitian ini adalah mengeksplorasi kebijakan pemerintah yang berkaitan dengan pemberlakuan suatu standar pada produk industri yang terkait dengan peningkatan mutu produk dan penelitian ini akan menjawab beberapa pertanyaan tentang:

1. Bagaimana faktor-faktor perkembangan perdagangan internasional yang terjadi saat ini mendorong pemberlakuan SNI secara wajib dalam kaitannya dengan Perjanjian Hambatan Perdagangan dalam WTO?
2. Bagaimanakah akibat penerapan kebijakan Pemberlakuan SNI Baja Lembaran, Pelat dan Gulungan Canai Panas (Bj.P) Secara Wajib terhadap perkembangan industri Baja Nasional dan industri produk turunannya?

## C TUJUAN PENELITIAN.

Secara umum penelitian ini bertujuan untuk menelaah permasalahan yang terjadi dalam pelaksanaan pemberlakuan suatu standar industri secara wajib. Hasil analisa dari penelitian ini diharapkan akan memberikan masukan guna penyusunan kebijakan Pemerintah yang bertujuan meningkatkan kualitas produk industri sehingga menghasilkan kesempatan terbaik memasuki pasar internasional. Kebijakan industri akan membimbing para pelaku usaha untuk memenuhi standar produk industri yang berkualitas tinggi dengan harga yang bersaing serta terjaminnya perlindungan konsumen.

Penelitian ini secara khusus bertujuan untuk menganalisa permasalahan yang terjadi akibat pemberlakuan SNI Bjp secara wajib, dimana Bjp bukan merupakan produk akhir. Menganalisa kesiapan industri serta para pihak terkait dalam penerapan SNI Bjp secara wajib. Serta analisa keterkaitan peraturan dalam pelaksanaan SNI secara wajib yang harus saling mendukung dan selaras.

## D. KERANGKA TEORI

Kerangka Teori merupakan landasan dari teori atau dukungan teori dalam membangun atau memperkuat kebenaran dari pembahasan permasalahan yang dianalisa. Kerangka Teori adalah kerangka pemikiran atau butir pendapat, penulisan sebagai pegangan baik disetujui atau tidak disetujui.<sup>24</sup> Fungsi teori dalam penelitian ini guna memberikan petunjuk serta memprediksikan gejala yang diamati. Penelitian ini merupakan penelitian normatif dengan menggunakan pendekatan:

### a. perbandingan hukum:

Penelitian perbandingan hukum adalah sebuah tipe penelitian hukum normatif yang mencoba membandingkan sebuah aturan hukum di suatu

---

<sup>24</sup> M. Sily Lubis, *Filsafat Ilmu dan Penelitian*, Mandar Maju, Bandung, 1994, hal.80



wilayah atau negara dengan aturan hukum pada wilayah atau negara lainnya. Tujuan dilakukannya penelitian perbandingan hukum adalah untuk mengetahui beberapa perbedaan juga persamaan hukum yang terkandung dalam beberapa wilayah hukum yang berbeda.

b. Pendekatan analisis hukum (*analytical approach*)

Dalam pendekatan ini, seorang peneliti akan menelaah mengkaji secara mendalam atas bunyi teks sebuah peraturan perundang-undangan dan juga putusan-putusan pengadilan.

c. Pendekatan peraturan perundangan.

Dalam pendekatan ini seorang peneliti akan berpijak pada aturan-aturan hukum atau putusan putusan pengadilan. Ia akan mencoba mengkaji keberlakuan sebuah aturan perundangan.

Teori yang menjadi dasar penelitian ini adalah

Ilmu hukum dalam aliran Positivis dikemukakan oleh:

- a. Jhon Austin dimana hukum adalah seperangkat perintah, baik langsung ataupun tidak langsung, dari pihak yang berkuasa kepada warga masyarakatnya yang merupakan masyarakat politik yang independen, dimana otoritasnya merupakan otoritas tertinggi.
- b. Blackstone, menurut beliau hukum adalah suatu aturan tindakan-tindakan yang ditentukan oleh orang-orang yang berkuasa bagi orang-orang yang dikuasi, untuk ditaati.
- c. Hans Kelsen, berdasarkan pendapat beliau hukum adalah suatu perintah memaksa terhadap tingkah laku manusia. Hukum adalah kaidah-kaidah primer yang menetapkan sanksi-sanksi.

Positivisme merupakan salah satu aliran yang telah mendominasi pemikiran dan konsepsi-konsepsi hukum di berbagai negara sejak abad XIX. Penganut paham ini akan senantiasa menggunakan parameter hukum positif – bahkan cenderung mengagung-agungkan hukum positif untuk melakukan penilaian terhadap suatu masalah dengan mekanisme hirarki perundang-undangan. Dengan penggunaan aliran ini dimana penegakkannya mengandalkan sanksi bagi siapa yang tidak taat. Para pengikutnya berharap

(bahkan telah memitoskan) akan tercapai kepastian dan ketertiban serta mempertegas wujud hukum dalam masyarakat.

Aliran ini mendekonstruksi kosep-konsep Hukum aliran Hukum Alam, dari konsepnya yg semula metafisik (hukum sebagai *ius* atau azas-azas keadilan yg abstrak) kekonsepnya yang lebih positif (hukum sebagai *lege* atau aturan perundang-undangan), oleh sebab itu harus dirumuskan secara jelas dan pasti

Dalam penulisan ini terdapat definisi baik yang sangat terkait dengan azas-azas hukum dalam pemberlakuan hambatan teknis perdagangan hingga definisi yang bersifat sangat teknis yang terkait dengan produk industri dan penerapan Standar Nasional Indonesia (SNI). Definisi-definisi tersebut memberikan batasan yang nyata dalam dalam proses analisa permasalahan yang timbul. Istilah-istilah yang digunakan dalam penulisan ini terdapat dalam peraturan – peraturan internasional maupun nasional.

Prinsip-prinsip dasar World Trade Organization (WTO) yang terdapat dalam GATT seperti prinsip tidak ada diskriminasi (*Non Discrimination*), Prinsip national treatment dan prinsip transparansi merupakan prinsip yang mendasari azas-azas hukum pemberlakuan suatu standar sebagai Regulasi Teknis oleh suatu negara. Pasal XX GATT memungkinkan pemerintah bertindak dalam rangka perdagangan untuk melindungi manusia, hewan, tumbuhan atau kesehatan dengan penerapan standar. Penerapan standar, prosedur penilaian kesesuaian merupakan bagian dari penerapan hambatan Teknis Perdagangan (*Technical Barrier on Trade*) (TBT) dalam bentuk regulasi teknis<sup>25</sup>.

Berdasarkan ketentuan dari WTO yang telah disepakati bersama, bahwa semua peraturan yang akan diberlakukan oleh suatu negara yang berhubungan dengan pemberlakuan suatu standar dan mempunyai pengaruh yang berarti terhadap perdagangan internasional perlu dinotifikasikan/diberitahukan kepada WTO. Proses notifikasi pada WTO merupakan implementasi dari prinsip dasar transparansi. Proses notifikasi juga

---

<sup>25</sup> Peter Van Den Bossche, *The Law and Policy of the World Trade Organization*, hal.806. Cambridge, 2008

merupakan kesempatan bagi negara-negara anggota WTO untuk mengajukan berbagai pertanyaan ataupun sanggahan terhadap pemberlakuan suatu standar secara wajib oleh suatu negara. Pemberlakuan suatu standar secara wajib oleh suatu negara harus diberlakukan sama pada semua negara sehingga tidak terjadi diskriminasi. Perlakuan yang sama terhadap semua produk industri baik produk yang berasal dari impor maupun produk dari produksi dalam negeri dalam hal penerapan standar yang diberlakukan secara wajib dalam pasar alam negeri adalah pelaksanaan prinsip dasar WTO khususnya prinsip *national treatment*.

Pengaturan standar di Indonesia didasarkan pada Peraturan Pemerintah Nomor 102 Tahun tentang Standar Nasional Indonesia. Dalam Peraturan Pemerintah tersebut terdapat pengertian.<sup>26</sup>

1. standar adalah spesifikasi teknis atau sesuatu yang dibakukan termasuk tata cara dan metode yang disusun berdasarkan konsensus semua pihak yang terkait dengan memperhatikan syarat-syarat keselamatan, keamanan, kesehatan, lingkungan hidup, perkembangan ilmu pengetahuan dan teknologi, serta pengalaman, perkembangan masa kini dan masa yang akan datang untuk memperoleh manfaat yang sebesar-besarnya.
2. standardisasi adalah proses merumuskan, menetapkan, menerapkan dan merevisi standar, yang dilaksanakan secara tertib dan bekerjasama dengan semua pihak
3. Standar Nasional Indonesia (SNI), adalah standar yang ditetapkan oleh Badan Standardisasi Nasional dan berlaku secara nasional.

Terkait dengan produk, definisi Baja Lembaran, Pelat dan Gulungan Canai Panas (Bj.P) adalah baja yang berbentuk pipih, dibuat dari baja berbentuk slab yang dilakukan proses canai panas diatas temperatur rekristalisasi. Syarat mutunya mencakup dimensi, komposisi kimia, sifat mekanis, sifat tampak dan bentuk.<sup>27</sup> Selain dari definis dalam SNI 07-06-01-2006 definisi BjP juga ditentukan berdasarkan nomor HS (*harmonized system*) dalam hal ini nomor

---

<sup>26</sup> Peraturan Pemerinrah Nomor 102 Tahun 2000 tentang Standarisasi Nasional, Pasal 1

<sup>27</sup> SNI 07-06-01-2006

pos tarif. Nomor Pos Tarif merupakan identitas bagi suatu produk yang akan memasuki alur dan sistem perdagangan internasional.

Pemberlakuan SNI produk industri secara teknis diatur dalam Peraturan Menteri Perindustrian khususnya Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 86/M-IND/PER/10/2009 dan khusus pemberlakuan SNI Bjp secara wajib dalam Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 01/M-IND/PER/1/2009 tentang pemberlakuan SNI Baja Lembaran, Pelat dan Gulungan Canai Panas secara wajib sebagaimana telah diubah dengan Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 38/M-IND/PER/3/2009. Dari kedua Peraturan Menteri dimaksud terdapat pengertian tentang:<sup>28</sup>

1. Sertifikat Produk Penggunaan Tanda SNI yang selanjutnya disebut SPPT-SNI adalah Sertifikat Produk Penggunaan Tanda SNI yang dikeluarkan oleh Lembaga Sertifikasi Produk kepada produsen yang mampu memproduksi Baja Lembaran dan Gulungan Canai Panas (Bj.P) sesuai persyaratan SNI.
2. Lembaga Sertifikasi Produk yang selanjutnya disebut LSPro adalah lembaga yang melakukan kegiatan Sertifikasi Produk Penggunaan Tanda SNI.
3. Laboratorium Penguji adalah laboratorium yang melakukan kegiatan pengujian terhadap contoh barang sesuai spesifikasi/metode uji SNI.
4. Komite Akreditasi Nasional, yang selanjutnya disebut KAN adalah lembaga non struktural, yang berada di bawah dan bertanggung jawab langsung kepada Presiden dengan tugas menetapkan sistem akreditasi dan sertifikasi serta berwenang untuk mengakreditasi lembaga dan laboratorium untuk melakukan kegiatan sertifikasi.
5. Surveilan adalah pengecekan secara berkala dan atau secara khusus terhadap perusahaan/produsen yang telah memperoleh SPPT-SNI atas konsistensi penerapan SPPT-SNI, yang dilakukan oleh LSPro.
6. Petugas Pengawas Standar Barang dan atau Jasa di Pabrik yang selanjutnya disebut PPSP adalah Pegawai Negeri Sipil di pusat atau daerah yang

---

<sup>28</sup> Pasal 1, Nomor 86/M-IND/PER/9/2009 tentang Standar Nasional Indonesia Bidang Industri, Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 01/M-IND/PER/1/2009 tentang pemberlakuan SNI Baja Lembaran, Pelat dan Gulungan Canai Panas secara wajib.

ditugaskan untuk melakukan pengawasan barang dan atau jasa di lokasi produksi dan diluar lokasi kegiatan produksi yang SNI nya telah diberlakukan secara wajib atau yang diterapkan secara sukarela oleh produsen.

## E. LINGKUP

Penelitian ini akan melibatkan peraturan dan kebijakan industri terkait dengan pemberlakuan SNI suatu produk industri secara wajib sebagai suatu produk hukum pemerintah. Disamping itu penelitian ini juga akan menyajikan suatu perbandingan pemberlakuan kebijakan yang hampir serupa pada negara lain guna mengetahui faktor-faktor apa yang menjadi pertimbangan bagi negara lain memberlakukan suatu standar secara wajib serta menganalisa langkah apa saja yang dapat diambil pemerintah apabila terjadi ketidak sempurnaan ataupun kesalahan dalam implementasi peraturan pemberlakuan SNI secara wajib. Studi kebijakan yang dituangkan dalam produk hukum tentang penerapan standar pada suatu produk yang merupakan bahan baku untuk produk lainnya. Penelitian ini juga akan mencari tahu tentang upaya pemerintah untuk menanam nilai pentingnya peningkatan kualitas produk terhadap perlindungan konsumen serta terbukanya akses pasar internasional.

## F. METODE PENELITIAN

Penelitian hukum ini termasuk dalam penelitian hukum normative karena penelitian dilakukan dengan cara meneliti bahan pustaka atau data sekunder belaka.<sup>29</sup> Di dalam penelitian hukum ini, data sekunder mencakup:

1. Bahan hukum primer, yaitu bahan-bahan hukum yang mengikat dan terdiri dari:

---

<sup>29</sup> Soerjono Seokanto, Sri Mamudji, Penelitian Hukum Normatif, Rajawali Pers, hal 13.

- a. Norma (dasar) atau kaidah dasar, yaitu Pembukaan Undang-Undang Dasar 1945.
  - b. Peraturan dasar.
    - Batang tubuh Undang-Undang Dasar 1945
    - Ketetapan MPR
  - c. Peraturan Perundang-undangan.
    - Undang-Undang dan peraturan yang setaraf
    - Peraturan Pemerintah dan peraturan setaraf
    - Keputusan Presiden dan peraturan setaraf
    - Keputusan Menteri dan peraturan setaraf
    - Peraturan Daerah
  - d. Bahan hukum yang tidak dikodifikasi,
  - e. Yurisprudensi.
  - f. Traktat
  - g. Bahan hukum dari zaman penjajahan yang hingga kini masih berlaku seperti, Kitap Undang-Undang Hukum Pidana
2. Bahan hukum sekunder, yang memberikan penjelasan mengenai bahan hukum primer, seperti Rancangan Undang-Undang, hasil penelitian, hasil karya dari kalangan hukum dan seterusnya.
  3. Bahan hukum tertier, yakni bahan yang memberikan petunjuk maupun maupun penjelasan terhadap bahan hukum primer dan sekunder, contohnya kamus, ensiklopedia dan lain-lain.

Penelitian akan dilakukan dengan menggunakan metode yang memiliki kajian lebih bervariasi. Penelitian ini menggunakan metode deduksi. Metode deduksi dipilih guna menyimpulkan pengetahuan-pengetahuan kongkret mengenai kaidah yang benar dan tepat untuk menyelesaikan suatu permasalahan<sup>30</sup>.

Proses yang harus dilakukan dalam penelitian ini adalah:

---

<sup>30</sup> Bambang Sunggono, Metode Penelitian Hukum, Raja Grafindo Persada 2010, hlm 71

1. Melakukan tinjauan literatur kebijakan publik, peraturan perundang-undangan terkait standar, ekonomi makro dan mikro ekonomi serta proses produksi.
2. Mengamati kelompok sasaran terutama produk industri BJP dan produk-produk hilirnya.

Tipe pendekatan yang digunakan dalam penelitian adalah:

- a. Pendekatan perbandingan hukum:

Penelitian perbandingan hukum adalah sebuah tipe penelitian hukum normatif yang mencoba membandingkan sebuah aturan hukum di suatu Hukum internasional dan hukum nasional. Tujuan dilakukannya penelitian perbandingan hukum adalah untuk mengetahui beberapa perbedaan juga persamaan hukum yang terkandung dalam beberapa wilayah hukum yang berbeda.

- b. Pendekatan analisis hukum (analytical approach)

Dalam pendekatan ini, seorang peneliti akan menelaah mengkaji secara mendalam atas bunyi teks sebuah peraturan perundang-undangan dan juga putusan-putusan pengadilan.

- c. Pendekatan peraturan perundangan.

Dalam pendekatan ini seorang peneliti akan berpijak pada aturan-aturan hukum dan putusan putusan pengadilan. Ia akan mencoba mengkaji keberlakuan sebuah aturan perundangan.

## G. SISTEMATIKA PENULISAN

Penulisan ini terdiri dari 8 Bab yang disusun sebagai berikut:

### BAB I

- Pendahuluan
- Latar Belakang Penulisan
- Permasalahan

### BAB II

- World Trade Organization;



- TBT
- ISO/IEC Guide
- Pemberlakuan SNI Secara Wajib
- Pemberlakuan SNI Bjp Secara Wajib

### BAB III

- Standarisasi dan Daya Saing
- Perjanjian TBT Sebagai Landasan Kebijakan Pemerintah
- Standardisasi
- Perjanjian Saling Pengakuan
- Penggunaan Harmonize System (HS) Dalam Penentuan Produk Yang Sninya Diberlakukan Secara Wajib
- Lembaga Penilaian Kesesuaian

### BAB IV

- Baja Pelat Dan Gulungan Canai Panas Dan SNI 07-0601-2006
- Masalah –Masalah Yang Timbul Dalam Pelaksanaan Pemberlakuan Sni Bjp Secara Wajib
  - Pengaturan Tentang Pengecualian
  - Persyaratan Nilai Cpi/Cpk Untuk Mendapatkan Sertifikat Sppt SNI
  - Pengawasan Pelaksanaan SNI Bjp
- Analisa Terjadinya Penyebab Permasalahan Dalam Pelaksanaan Pemberlakuan Sni Bjp Secara Wajib

### BAB V

- Kesimpulan
- Saran

## BAB II

### TINJAUAN PUSTAKA

#### A. WORLD TRADE ORGANIZATION (WTO)

Kegagalan pembentukan *Internasional Trade Organization* (ITO) pada tahun 1948 telah tidak menghalangi perkembangan *General Agreement on Tariffs and Trade* (GATT) yang merupakan bagian dari rancangan statuta ITO. *General Agreement on Tariffs and Trade* (GATT) merupakan perwujudan keinginan negara-negara untuk menciptakan peraturan yang dapat menertibkan perdagangan dunia<sup>3132</sup>.

Pada awalnya status kelembagaan GATT menjadi permasalahan utama dengan munculnya pertanyaan “Apakah GATT merupakan organisasi internasional ataukah hanya suatu perjanjian internasional?”. Pertanyaan ini akhirnya terjawab dengan berakhirnya Putaran Uruguay yang menghasilkan suatu perjanjian pembentukan Organisasi Perdagangan Dunia (*World Trade Organization* (WTO)). WTO terbentuk pada tanggal 1 Januari 1995 yang merupakan salah satu perjanjian yang dihasilkan dalam Putaran Uruguay. GATT 47 diintegrasikan dalam salah satu perjanjian yang merupakan annex perjanjian WTO yakni *Multilateral Agreement On Trade In GOOD*<sup>33</sup>.

Tujuan didirikannya WTO terdapat dalam mukadimah perjanjian pembentukan WTO yang berbunyi sebagai berikut:

“ Bahwa hubungan-hubungan perdagangan dan kegiatan ekonomi negara-negara anggota harus dilaksanakan dengan maksud untuk meningkatkan standar hidup, menjamin lapangan kerja sepenuhnya, peningkatan penghasilan nyata, memperluas produksi dan perdagangan barang dan jasa dengan penggunaan optimal sumber daya dunia sesuai dengan tujuan pembangunan berkelanjutan. Juga mengusahakan perlindungan lingkungan hidup dan meningkatkan cara-

---

<sup>31</sup>Hata, *Perdagangan Internasional Dalam Sistem GATT dan WTO Aspek-Aspek Hukum dan Non Hukum*, Refika Aditama, 2006, hal 9.

<sup>33</sup> *Ibid*, hal 87.

cara pelaksanaannya dengan cara-cara yang sesuai dengan kebutuhan masing-masing negara yang berada pada tingkat pembangunan ekonomi yang berbeda. Dalam mengejar tujuan-tujuan ini diakui adanya suatu kebutuhan akan langkah-langkah positif untuk menjamin agar negara berkembang, khususnya negara-negara paling terbelakang mendapat bagian dari pertumbuhan perdagangan internasional sesuai dengan kebutuhan pembangunan ekonominya”<sup>34</sup>. Untuk mencapai tujuan-tujuan ini diadakan suatu pengaturan yang saling menguntungkan yang diarahkan kepada pengurangan tarif secara substansial dan juga hambatan – hambatan non tarif terhadap perdagangan serta untuk menghilangkan perlakuan diskriminasi dalam hubungan perdagangan internasional.

Hasil kesepakatan Putaran Uruguay telah menghasilkan beberapa perjanjian yang diantaranya adalah *Market access, Textiles and clothing, Agriculture, Services, Intellectual property, Subsidies and countervailing measure, Safeguard, Anti-dumping, Trade-related investment measure (TRIMs), Technical barrier to trade (TBT), Sanitary and phytosanitary measure (SPS), Import licensing procedures, Custom valuation, Preshipment inspection, Rule of origin, GATT–understanding on interpretation, Government procurement, The World Trade Organization, Dispute settlement system, Trade policy review mechanism* dan lain sebagainya. Dari banyaknya perjanjian ini terdapat sejumlah prinsip yang menjadi landasan bagi sistem perdagangan multilateral, yaitu<sup>35</sup>:

a. ***Most – favoured – nation (MFN): perlakukan yang sama bagi semua.***

Negara-negara anggota WTO tidak boleh melakukan diskriminasi atau memberikan perlakuan khusus kepada suatu negara. Prinsip ini terdapat dalam Pasal 1 GATT. Prinsip ini juga berlaku untuk *General Agreement on Trade and Services – GATS* sebagaimana tercantum dalam Pasal 2<sup>36</sup> dan

---

<sup>34</sup> *The Legal Texts The Result of the Uruguay Round of Multilateral Trade negotiations, Marrakesh Agreement Establishing The World Trade Organization*, WTO 2008, hlm.4.

<sup>35</sup> Gofar Bain, *Uruguay Round dan Sistem Perdagangan Masa Depan*, Djambatan, 2001, hal.103.

<sup>36</sup> *The Legal Texts The Result of the Uruguay Round of Multilateral Trade negotiations, General Agreement on Trade and Services*, WTO 2008, hlm.287.

*Agreement on Trade-Related Aspects of Intellectual Property Right-TRIPS* sebagaimana tercantum dalam Pasal 4<sup>37</sup>.

Pengecualian pemberlakuan prinsip ini dalam hal tertentu tetap diperbolehkan, misalnya negara-negara dalam suatu wilayah membuat kesepakatan perdagangan bebas dan tidak berlaku bagi produk yang berasal dari luar kelompok tersebut. Pengecualian juga diperbolehkan ketika suatu negara meningkatkan hambatan (*barrier*) terhadap produk dari negara-negara tertentu yang dianggap telah melakukan perdagangan secara tidak jujur seperti melakukan dumping atau memberikan subsidi di luar ketentuan WTO.

**b. *National treatment: Perlakuan yang sama terhadap lokal dan asing.***

Ketentuan dalam perdagangan barang menyebutkan bahwa produk-produk impor setelah memasuki wilayah suatu negara harus diperlakukan sama dengan produk domestik. Perlakuan yang sama juga kemudian berlaku bagi *foreign and domestic services and foreign local trademarks, copy right and paten* (Jasa dari luar negeri dan domestik, merek dagang dan paten dari luar negeri dan lokal). Prinsip ini terdapat dalam Pasal 3 GATT dan Pasal 17 GATS serta Pasal 3 TRIPs. *National Treatment* mulai berlaku sejak suatu produk memasuki suatu wilayah negara.

Kembali pada keinginan negara – negara untuk menciptakan peraturan yang dapat menertibkan perdagangan dunia, di dalam GATT juga mengatur hal-hal yang sering kali menjadi persengketaan antar negara. Hal-hal yang menjadi persengketaan antar negara tersebut terkait dengan upaya para anggota untuk melindungi produksi dalam negerinya. Salah satu upaya negara untuk melindungi produk dalam negerinya yaitu dengan memberlakukan hambatan perdagangan, hambatan perdagangan tersebut dapat berupa hambatan perdagangan melalui pemberlakuan tarif (*Tariff Barriers*).

---

<sup>37</sup> The Legal Texts The Result of the Uruguay Round of Multilateral Trade negotiations *Agreement on Trade –Related Aspects of Intellectual Property Right*, WTO 2008, hlm.323

Perjanjian GATT, termasuk berbagai komitmen tarif yang membentuk *tariffs schedules* merupakan bagian yang tidak dipisahkan. Berikut beberapa kewajiban bagi para anggota WTO yang tercantum dalam ketentuan GATT<sup>38</sup>:

- a. kewajiban utama sebagaimana terkandung dalam Pasal II yaitu menyangkut jadwal penurunan tarif. Pasal ini mengatur komitmen rinci dari tiap negara untuk membatasi tarif untuk item-item tertentu dengan jumlah yang dinegosiasikan dalam rincian *schedule tariff* merupakan inti dari kewajiban internasional dalam sistem GATT; dan
- b. kewajiban perlakuan *National Treatment* sebagaimana diatur dalam Pasal III.

Di dalam GATT juga diatur tentang pembatasan tindakan pemerintah dalam membatasi impor. Pembatasan tersebut melalui tarif, kuota, subsidi, dan mekanisme perusahaan negara (*state trading mechanism*)<sup>39</sup>. *Schedule tariff*, selain merupakan kewajiban utama dalam GATT juga merupakan bentuk pembatasan terhadap tindakan pemerintah dalam membatasi impor. Pasal VI memperbolehkan negara secara unilateral menerapkan *countervailing duties* untuk menangkai subsidi asing. Yang terakhir adalah tindakan *state trading* yang ditunjukkan pada suatu sistem pengaturan impor yang mengharuskan suatu impor dilakukan oleh badan atau perusahaan negara atau oleh suatu badan yang diberi hak monopoli. Hal-hal yang mengatur tentang *state trading* terdapat dalam Pasal XVII GATT.

Selain kewajiban-kewajiban utama, GATT juga mengatur tentang pengenaan tarif lewat prosedur pabean. Dalam kewajiban-kewajiban ini GATT memberikan batasan pada:

- a. sistem penilaian (*valuation*) bagi tujuan kepabeanan sebagaimana diatur dalam Pasal VII GATT;
- b. jenis pungutan-pungutan dan formalitas yang dapat dikenakan dalam kaitannya dengan impor dan ekspor, hal ini tercantum dalam Pasal VIII GATT;

---

<sup>38</sup> Hata, Perdagangan Internasional Dalam Sistem GATT dan WTO Aspek-Aspek Hukum dan Non Hukum, Refika Aditama, 2006 hal. 63

<sup>39</sup> Ibid, hal 64.

- c. jenis tanda asal barang sebagaimana diatur dalam Pasal IX GATT; dan
- d. persyaratan bagi publikasi dan administrasi peraturan perdagangan yang diatur dalam Pasal X GATT.

Selain mengatur tentang kewajiban-kewajiban, GATT juga mengatur tentang pengecualian-kecualian yang dapat dilaksanakan oleh negara-negara anggota. Tindakan-tindakan pengecualian ini pada prinsipnya memperbolehkan negara anggota melakukan suatu tindakan yang bertentangan dengan prinsip *Most Favoured Nation Treatment* (MFN), *National Treatment* serta proteksi melalui tarif. Pengecualian tersebut yaitu:

- a. *waiver* yang diatur dalam Pasal XXV. Pasal ini memperbolehkan *CONTRACTING PARTIES* yang bertindak bersama-sama untuk membebaskan kewajiban GATT<sup>40</sup>;
- b. memperbolehkan pengenaan kuota apabila terjadi krisis neraca pembayaran, hal ini diatur dalam Pasal XII-XIV;
- c. *Custom union* dan *free trade area* diperbolehkan untuk menyimpang dari prinsip MFN sebagaimana diatur dalam Pasal XXIV; atau
- d. Penyimbangan aturan aturan GATT untuk menerapkan peraturan – peraturan nasional tentang kesehatan atau keselamatan dan keamanan nasional, hal ini diatur dalam Pasal XX dan Pasal XXI.

GATT melarang proteksi industri. Proteksi yang dilakukan oleh suatu negara masih dapat diterima sepanjang sesuai dengan ketentuan pengecualian dalam GATT. GATT mensyaratkan proteksi yang dilakukan bersifat transparan. Transparansi ini dapat tergambar pada pemberlakuan hambatan tarif yang harus dirundingkan diantara negara-negara anggota WTO sebagaimana diatur dalam Pasal II GATT<sup>41</sup>. Proteksi yang dilakukan berdasarkan ketentuan pengecualian dalam GATT mengarah pada pemberlakuan hambatan non tarif. Salah satu Putaran Perundingan GATT yang menghasilkan ketentuan tentang hambatan non tarif adalah Putaran Tokyo. Dari Putaran tersebut hambatan non tarif terdiri dari<sup>42</sup>:

---

<sup>40</sup> Ibid 65.

<sup>41</sup> Ibid, hal 90.

<sup>42</sup> Ibid, hal 92.

- a. *The Agreement On Technical Barrier To Trade(TBT)*. Perjanjian ini sering kali disebut sebagai *Standard Code*. Pemerintah negara-negara anggota dapat membuat hambatan atas dasar alasan-alasan kesehatan, keamanan, perlindungan konsumen, atau lingkungan hidup. Pemberlakuan TBT tidak boleh menciptakan hambatan yang tidak perlu terjadi.
- b. *Agreement On Government Procurement*, perjanjian ini dimaksudkan guna menjamin persaingan internasional yang lebih luas dalam penawaran kontrak pemerintah. Di dalamnya terkandung ciri-ciri tender bagi kontak-kontrak dimaksud.
- c. *Agreement On Interpretation and Application of Article VI, XVI and XXII* yang dikenal dengan *Subsidies Code*. Menurut perjanjian ini pemerintah harus menjamin agar setiap penggunaan subsidi tidak mengganggu kepentingan dagang negara anggota WTO sedangkan tindakan batasan untuk menghilangkan dampak negatif subsidi tidak boleh mengganggu perdagangan internasional juga.
- d. *The Agreement On Implementation of Article VII atau Custom Valuation Code*. Perjanjian ini bertujuan untuk meletakkan suatu sistem yang adil, netral dan seragam dalam penilaian barang untuk kepentingan pabean. Perjanjian ini menggariskan aturan – aturan penilaian yang rinci, menentukan secara spesifik cara-cara penerapan ketentuan umum penilaian pabean yang terdapat dalam *General Agreement*.
- e. *The Agreement On Import Licensing Procedure*, perjanjian ini mengakui bahwa prosedur lisensi impor memiliki kegunaan yang dapat diterima tetapi juga hal yang tidak layak sehingga menghambat perdagangan internasional. Perjanjian ini memastikan bahwa tindakan yang diambil bukan merupakan suatu restriksi terhadap impor.
- f. *The Agreement On Implementation of Article VI*, perjanjian ini dikenal sebagai *Anti-Dumping Code*. Perjanjian menafsirkan ketentuan Pasal VI General Agreement yang menggariskan ketentuan – ketentuan bagaimana anti dumping dapat dikenakan sebagai perlawanan terhadap barang impor

yang di-dumping. Ketentuan dalam perjanjian ini disesuaikan dengan pengaturan dalam *Subsidies code*.

## B. TECHNICAL BARRIER TO TRADE AGREEMENT (TBT)

Dalam perjanjian TBT penerapan standar dan sistem penilaian kesesuaian diharapkan akan dapat meningkatkan efisiensi produksi dan memfasilitasi produk industri untuk masuk ke pasar internasional. Selain dari pada itu penerapan Regulasi Teknis, Standar, termasuk pengemasan, persyaratan label, prosedur penilaian kesesuaian melalui regulasi teknis dan standar tidak boleh menimbulkan hambatan yang tidak perlu dalam perdagangan<sup>43</sup>. Tujuan penerapan Standar ditujukan untuk melindungi manusia, hewan, tumbuhan atau kesehatan, perlindungan lingkungan hidup atau pencegahan tindakan perusakan pada batasan yang ditentukan. Penerapan standar tidak boleh dilakukan secara diskriminatif antar negara anggota WTO.

Dalam Annex I perjanjian TBT dikemukakan tentang definisi dari Regulasi Teknis. Regulasi Teknis adalah sebuah dokumen yang menjelaskan karakteristik produk atau hal yang terkait dengan proses pembuatan produk dan metode produksi, termasuk ketentuan administratif. Pemenuhan ketentuan Regulasi Teknis bersifat wajib<sup>44</sup>. Regulasi Teknis juga dapat terkait secara khusus dengan terminologi, simbol (tanda), pengemasan, persyaratan label yang dilakukan terhadap produk, proses, atau metode produksi<sup>45</sup>.

Sedangkan definisi dari standar adalah dokumen yang dikeluarkan oleh lembaga berwenang yang penggunaannya bersifat terus menerus, sebagai pengaturan, pedoman atau karakteristik produk dan terkait dengan proses serta metode produksi yang pelaksanaannya diberlakukan tidak secara wajib<sup>46</sup>. Standar juga dapat terkait secara khusus dengan terminologi, simbol (tanda),

---

<sup>43</sup> The Legal Texts The Result of the Uruguay Round of Multilateral Trade negotiations, Preamble *Agreement on Technical Barrier To Trade*, WTO 2008, hlm 121.

<sup>44</sup> The Legal Texts The Result of the Uruguay Round of Multilateral Trade negotiations, Annex I *Agreement on Technical Barrier To Trade*, WTO 2008, hlm 137.

<sup>45</sup> *Ibid.*

<sup>46</sup> *Ibid.*



pengemasan, persyaratan label yang dilakukan terhadap produk, proses, atau metode produksi.

Perbedaan sifat dalam pemenuhan ketentuan dalam Regulasi Teknis dan Standar telah memberikan konsekuensi yang berbeda pada perdagangan internasional. Perbedaan konsekuensi tersebut dapat terlihat ketika suatu barang impor tidak memenuhi ketentuan dalam Regulasi Teknis maka barang tersebut tidak dapat memasuki pasar dalam negeri, sedangkan ketika suatu produk impor tidak memenuhi ketentuan standar, produk tersebut masih dapat memasuki pasar dalam negeri.

Selain dari pengertian Regulasi Teknis dan Standar, di dalam Perjanjian TBT juga terdapat pengertian Prosedur Penilaian Kesesuaian (*conformity assessment procedure*). Prosedur adalah prosedur yang dipakai langsung atau tidak langsung untuk menetapkan bahwa persyaratan yang relevan dalam regulasi teknis atau standar telah terpenuhi.

Dalam Pasal 2 Perjanjian TBT menyatakan bahwa penerapan Regulasi Teknis dan Standar harus diperlakukan sama pada semua negara tanpa adanya diskriminasi. Pasal 2.4 menerangkan prinsip menggunakan standar internasional yang relevan. Dalam Pasal ini disarankan apabila telah terdapat standar internasional maka ketika akan diberlakukan suatu Regulasi Teknis, Regulasi Teknis tersebut harus menggunakan standar internasional sebagai bagian yang relevan darinya. Hal ini dapat dikecualikan apabila standar internasional yang dimaksud atau bagian yang relevan darinya akan menjadi sarana yang tidak efektif atau tidak sesuai untuk pemenuhan tujuan sah yang akan dicapai, misalnya karena standar internasional dapat menjadi tidak efektif karena faktor iklim yang mendasar, atau faktor geografis yang mendasar atau masalah teknologi yang mendasar. Ketentuan ini diatur dalam Pasal 2.4 Perjanjian TBT<sup>47</sup>.

Dalam Perjanjian TBT ditentukan bahwa negara-negara anggota WTO dalam membuat Regulasi Teknis, standar dan prosedur penilaian kesesuaian yang memiliki kesesuaian dan keharmonisan dengan standar internasional ISO,

---

<sup>47</sup> Ibid 122, TBT

IEC dan Codex Alimentarius sebagai acuan dalam membuat peraturan atau kebijakan di bidang standardisasi. Pengaturan ini didasarkan Pasal 2.4 – 2.6, Annex 3(F)-(G) Perjanjian TBT *Code of Good Practice* dan pasal 5.4 dan 5.5 mengatur regulasi teknis. Secara sederhana ketentuan ini disebut sebagai *Prinsip Harmonisasi*.

Prinsip *Transparansi*, berdasarkan Pasal 2.9 Perjanjian TBT merupakan hal yang penting<sup>48</sup>. Prinsip ini menggambarkan keterbukaan antar anggota WTO dalam hal pemberlakuan suatu Regulasi Teknis. Dalam prinsip *Transparansi* berarti bahwa setiap negara anggota ketika membuat atau menerapkan suatu regulasi teknis, standar maupun penilaian kesesuaian wajib diumumkan dan memberikan kesempatan kepada publik untuk memberikan tanggapan terhadap rancangan regulasi teknis, standar dan prosedur penilaian kesesuaian yang akan dikeluarkan.

Dalam menerapkan Regulasi Teknis harus melakukan kajian risiko. Kajian risiko ini terkait dengan tersedianya informasi ilmiah dan teknis, teknologi pemrosesan terkait atau kegunaan akhir tujuan dari produk<sup>49</sup>. Regulasi Teknis tidak dapat diberlakukan lagi apabila keadaan atau tujuan yang menyebabkan ditetapkannya peraturan tersebut tidak ada lagi, atau apabila keadaan dan tujuan yang berubah tersebut dapat dicapai dengan cara yang tidak terlalu membatasi perdagangan<sup>50</sup>.

Dalam prosedur penilaian kesesuaian, pengertian hambatan-hambatan yang tidak perlu dijelaskan dalam pasal 5.1.2 yang berbunyi:

*“Conformity assessment procedures are not prepared, adopted or applied with a view to or with the effect of creating unnecessary obstacle to international trade. This means, inter alia, that conformity assessment procedures shall not be more strict or be applied more strictly than is necessary to give the importing Member adequate confidence that products conform with the applicable technical regulations or standards, taking account of the risks non conformity would create”*

---

<sup>48</sup> Ibid, hal.123.

<sup>49</sup> TBT Agreement Pasal 2.2.

<sup>50</sup> TBT Agreement Pasal 2.3.

Prosedur penilaian kesesuaian disusun dengan maksud tidak untuk menciptakan hambatan yang tidak perlu dalam perdagangan internasional. Dengan demikian prosedur penilaian kesesuaian harus lebih sederhana atau diterapkan lebih mudah sehingga dapat menimbulkan kepercayaan kepada anggota pengimpor bahwa produk yang dimaksud telah memenuhi Regulasi Teknis atau Standar yang diterapkan. Hal ini dilakukan dengan mempertimbangkan risiko yang akan timbul. Dalam hal terjadi perubahan terhadap spesifikasi suatu produk setelah kesesuaian Regulasi Teknis atau standar maka perlu dilakukan modifikasi. Apabila Regulasi Teknis yang disusun telah menimbulkan hambatan perdagangan yang tidak perlu maka akan dilakukan *necessity test*<sup>51</sup>. Dalam perjanjian TBT tidak mengatur mengenai *necessity test*, namun hal ini dapat dilihat dari beberapa kasus yang ada di WTO.

### C. ISO/IEC GUIDENCE

Ketentuan dalam Pasal 2.6 Perjanjian TBT menyebutkan bahwa "Dengan maksud untuk mengharmoniskan Regulasi Teknis atas dasar seluas mungkin, negara anggota harus berperan sepenuhnya dalam batas kemampuannya dalam menyusun standar internasional yang sesuai dengan produk yang telah mereka tetapkan atau untuk menetapkan regulasi teknisnya"<sup>52</sup> dengan demikian negara-negara anggota WTO sedapat mungkin untuk membantu pembentukan standar internasional sehingga tercipta keharmonisan yang akan mempermudah perdagangan internasional. Dalam Pasal 9 Perjanjian TBT menyebutkan bahwa untuk menjamin kesesuaian

---

<sup>51</sup> WTO agreements contain a number of provisions, which in whole or in part are commonly referred to as "necessity tests". Notably, these include Articles XX and XI of the GATT; GATS Articles XIV and VI:4, paragraph 2(d) of Article XII and paragraph 5(e) of the Annex on Telecommunications; Articles 2.2 and 2.5 of the TBT Agreement; Articles 2.2 and 5.6 of the SPS Agreement; Articles 3.2, 8.1 and 27.2 of the TRIPS Agreement; and Article 23.2 of the Agreement on Government Procurement. For ease of reference, the texts of these provisions are annexed to this Note. Since several of them have not yet been subject to dispute settlement procedures, no jurisprudence has been developed on them to date, "NECESSITY TESTS" IN THE WTO Note by the Secretariat WTO, 2003.

<sup>52</sup> The Legal Texts The Result of the Uruguay Round of Multilateral Trade negotiations, *Agreement on Technical Barrier To Trade*, WTO 2008, hlm.123.

Regulasi Teknis dengan standar internasional negara-negara anggota dapat merumuskan dan mengadopsi sistem internasional dalam hal penilaian kesesuaian<sup>53</sup>. Dengan demikian keberadaan standar internasional dalam penerapan suatu regulasi teknis tentang penerapan standar telah menjadi persyaratan utama.

Dilatarbelakangi oleh kegiatan sertifikasi produk terkait dengan penerapan standar oleh negara – negara di dunia yang membutuhkan suatu wadah khusus yang memiliki tugas dan fungsi terkait pembentukan standar dan panduan maka munculah *International Organization for Standardization*. Panduan sertifikasi internasional yang dihasilkan ISO pertama kali muncul pada tahun 1970. Terbitnya panduan ini berdasarkan prakarsa negara – negara anggota ISO.

Untuk dapat menjual produk industri ke pasar internasional secara kompetitif produsen dalam negeri ditantang oleh kewajiban pemenuhan tingginya kualitas mutu produk yang di minta oleh konsumen internasional. Pemenuhan standar yang dipersyaratkan merupakan jalan yang tidak dapat ditawar lagi. SNI sebagai suatu standar nasional dalam proses perumusannya dapat mengadopsi standar internasional. Dengan demikian kemampuan industri dalam negeri dalam pemenuhan SNI yang memiliki kesetaraan dengan standar internasional akan mewujudkan daya saing yang lebih baik.

Alasan untuk mengadopsi Standar ISO/IEC karena standar internasional dimaksud telah diadopsi oleh banyak negara dan diterapkan oleh pabrikan, organisasi perdagangan, pembeli, konsumen, laboratorium pengujian, regulator dan pihak lain yang berkepentingan. Standar internasional secara umum mencerminkan pengalaman terbaik dari industri, para peneliti, konsumen, dan regulator secara menyeluruh serta mencakup kebutuhan berbagai negara. Dari penjelasan tersebut standar internasional merupakan salah satu unsur penting dalam penghapusan hambatan teknis dalam perdagangan.

---

<sup>53</sup> The Legal Texts The Result of the Uruguay Round of Multilateral Trade negotiations, *Agreement on Technical Barrier To Trade*, WTO 2008, hlm.130.

Dalam Perjanjian TBT-WTO (*WTO-TBT Agreement*) dianjurkan bahwa agar selalu diupayakan untuk mengadopsi dan menggunakan standar ISO/IEC sebagai bagian dari Standar Nasional<sup>54</sup>. Dengan demikian perlu pula mengupayakan penarikan Standar Nasional Indonesia yang bertentangan dengan standar ISO/IEC sesegera mungkin sehingga tidak menimbulkan hambatan yang tidak perlu. Perjanjian TBT memungkinkan untuk tidak mengadopsi standar internasional secara menyeluruh dalam kasus-kasus tertentu atau untuk kasus tertentu yang terkait dengan aspek keamanan, perlindungan kesehatan dan keselamatan manusia, atau perlindungan lingkungan, atau faktor iklim, geografi atau masalah teknologi yang mendasar.<sup>55</sup>

Di Indonesia yang bertugas menjadi *enquiry point/notification body* adalah Badan Standardisasi Nasional (BSN). Penetapan BSN sebagai *enquiry point/notification body* berdasarkan Peraturan Presiden Nomor 166 Tahun 2000 tentang Kedudukan, Tugas, Fungsi, Kewenangan, Sasaran Organisasi dan Tata Kerja Lembaga Pemerintah non Departemen, Badan Standardisasi Nasional mempunyai tugas membantu Presiden dalam melaksanakan tugas pemerintahan di bidang standardisasi nasional. Dalam merumuskan SNI BSN bersama Panitia Teknis (Pantek) yang beranggotakan instansi terkait berpedoman pada standar internasional. Dalam memberikan pedoman BSN telah banyak mengadopsi ketentuan dalam pedoman ISO/IEC (*ISO/IEC Guide*).

ISO / IEC diterbitkan dalam dua bagian yaitu bagian 1: Prosedur untuk pekerjaan teknis dan bagian 2: Aturan untuk struktur dan penyusunan Standar Internasional. Selanjutnya, ISO dan IEC telah menerbitkan prosedur independen. Segala bentuk pengaturan yang terkait dengan proses

---

<sup>54</sup> Pasal 9 Perjanjian TBT.

<sup>55</sup> Pedoman Standardisasi Nasional (PSN) 03.1:2007 Adopsi Standar Internasional dan Publikasi Internasional lainnya, Bagian 1: Adopsi Standar Internasional menjadi SNI (ISO/IEC Guide 21-1:2005, *Regional or national adoption of International Standards and other International Deliverables – Part 1: Adoption of International Standards, MOD*), Pendahuluan, hal. iii.

pengembangan standar diberikan dalam prosedur dimaksud, prosedur dimaksud yaitu<sup>56</sup>:

- a. Arahan, bagian ini menetapkan prosedur yang harus diikuti dalam Organisasi Internasional untuk Standarisasi (ISO) dan Komisi Elektroteknik Internasional (IEC) dalam melaksanakan pekerjaan teknis mereka khususnya terkait pengembangan dan pemeliharaan Standar Internasional melalui kegiatan komite teknis dan badan dibawahnya. ISO / IEC JTC 1 telah memiliki prosedur yang berbeda dalam masing-masing bagian dari yang berlaku dalam ISO dan IEC. Baik ISO dan IEC memberikan bimbingan tambahan dan alat untuk semua mereka yang peduli dengan penyiapan dokumen teknis.
- b. modifikasi dari teks penghubung;
- c. masuknya waktu maksimal yang diperbolehkan untuk pengembangan publikasi;
- d. penambahan prosedur untuk penarikan Panduan;

Prosedur ini telah ditetapkan oleh ISO dan IEC guna menciptakan pengeluaran biaya yang efektif dan tepat waktu, serta secara luas diakui dan berlaku umum. Dalam rangka mencapai tujuan ini, prosedur didasarkan pada berikut konsep:

- a. teknologi dan manajemen modern program  
Dalam rangka prosedur ini, pekerjaan dapat dipercepat dan tugas ahli dan sekretariat difasilitasi baik dengan pengenalan teknologi baru yang progresif dan modern metode pengelolaan program;
- b. Konsensus yang mensyaratkan resolusi keberatan substansial. Hal ini adalah penting karena merupakan prosedural prinsip dan kondisi yang diperlukan untuk penyusunan Standar Internasional yang akan diterima dan digunakan secara luas. Negosiasi tetap diperlukan untuk pekerjaan teknis guna kemajuan, kecepatan, serta resolusi perselisihan teknis yang signifikan.

---

<sup>56</sup>.[http://publicaa.ansi.org/sites/apdl/Documents/Standards%20Activities/International%20Standardization/ISO/ISO\\_IEC\\_Directives\\_Part1.pdf](http://publicaa.ansi.org/sites/apdl/Documents/Standards%20Activities/International%20Standardization/ISO/ISO_IEC_Directives_Part1.pdf)

- c. Disiplin, badan-badan nasional perlu untuk memastikan disiplin sehubungan dengan tenggang waktu dan jadwal.

Dokumen ISO/IEC memiliki karakteristik yang umum dan merefleksikan kegiatan yang nyata. Dokumen sertifikasi yang dipersiapkan ISO/IEC dan menjadi pedoman standar internasional dibuat berdasarkan persyaratan-persyaratan WTO dalam membangun pedoman standar internasional. Ciri umum dari dokumen ISO/IEC adalah tidak perspektive dan tidak menghalangi. Ketentuan penerapan dokumen ini merupakan pernyataan dari suatu kebijakan. Dokumen ISO/IEC merupakan dokumen yang memaparkan tentang suatu proses.

Terkait dengan sertifikasi produk, ISO/IEC Guide menjadi pedoman penentuan jenis skema yang akan digunakan dalam proses sertifikasi terkait pemberlakuan suatu standar secara wajib melalui Regulasi Teknis. Dokumen sertifikasi dalam ISO/IEC Guide terdiri dari lima ISO/IEC Guide<sup>57</sup>. Kelima ISO/IEC Guide tersebut adalah ISO/IEC Guide 67:2004, ISO/IEC Guide 28:2004, ISO/IEC Guide 53:2005, ISO/IEC Guide 65:1996, ISO/IEC 17030:2003.

ISO/IEC Guide 67:2004 telah diadopsi dalam Pedoman Standardisasi Nasional (PSN) Nomor 302:2006. Kegiatan sertifikasi menurut Pasal 4.1.2 PSN adalah kegiatan dimana suatu pihak ketiga memberikan jaminan tertulis yang menyatakan bahwa suatu produk (termasuk proses dan jasa) telah memenuhi persyaratan standar. Kegiatan sertifikasi diharapkan dapat dilakukan pada kepentingan publik dan dilakukan oleh lembaga yang independen.

Terdapat tiga manfaat fundamental dari sertifikasi produk yaitu pertama untuk mengatasi kekhawatiran konsumen, pengguna dan semua pihak yang berkepentingan, melalui pembentukan kepercayaan yang terkait dengan pemenuhan persyaratan; kedua sertifikasi produk dapat dipergunakan oleh pemasok untuk menunjukkan keterlibatan pihak ketiga (dalam hal ini Lembaga Sertifikasi) kepada pasar; dan yang terakhir bahwa sertifikasi tidak harus

---

<sup>57</sup> ISO Standard dan Guide On Product Certification by Graeme Drake, Head of Conformity Assessment, ISO Central Secretariat, Regional Workshop on Certification, New Delhi, 2004

menggunakan sumber daya yang berlebihan sehingga menyebabkan harga produk menjadi mahal<sup>58</sup>.

Secara umum sertifikasi merupakan suatu teknik untuk mengatasi permasalahan yang terkait dengan desain, produksi, distribusi, pemakaian dan pembuangan produk. Sertifikasi produk merupakan kegiatan yang dilakukan lebih dari 100 tahun sehingga banyak bentuk sertifikasi produk yang efektif dilaksanakan diberbagai berbagai penjuru dunia. Efektifitas suatu proses sertifikasi bergantung pada pemilihan skema yang akan diberlakukan secara wajib oleh regulator.

Berdasarkan Pasal 5.1.2 Sertifikasi produk setidaknya-tidaknya memadukan tiga tahapan fungsi yaitu seleksi (sampling) determinasi; dan review dan penetapan (keputusan). Selain dari ketiga elemen tersebut ada elemen lain yang dapat dimasukan seperti asesmen proses produksi dan sampling dipasar. Penambahan item ini berdasarkan tingkatan sertifikasi produk. Tingkatan sertifikasi dapat dilihat dalam tabel berikut:

Table 4 Bentuk/ Jenis Sistem Sertifikais Produk

Elemen Sistem Sertifikasi Produk	Sistem sertifikasi produk							
	1a	1b	2	3	4	5	6	N <sup>0</sup>
1. Seleksi <sup>f</sup> (sampling) sesuai Kebutuhan	x	x	x	x	x	x		
2. Determinasi <sup>f,g</sup> karakter, sesuai kebutuhan melalui: a) Pengujian (ISO/IEC 17025) b) Inspeksi (ISO/IEC 17020) c) Penilaian desain d) Asesmen jasa	x	x	x	x	x	x	x	
3. Review <sup>f,g</sup> (evaluasi)	x	x	x	x	x	x	x	
4. Keputusan sertifikasi	x	x	x	x	x	x	x	

<sup>58</sup> Pedoman Standardisasi Nasional Nomor 302:2004 tentang Penilaian kesesuaian – Fundamental sertifikasi produk, Pasal 4.2.2.



Pemberian, pemeliharaan, perluasan, pembekuan, pencabutan, sertifikasi								
5. Lisensi (penetapan <sup>1</sup> ) Pemberian, pemeliharaan, perluasan, pencabutan hak menggunakan sertifikat atau tanda kesesuaian.		x	x	x	x	x	x	
6. Surveilan a) Pengujian atau inspeksi sample dari pasar b) Pengujian atau inspeksi dari pabrik c) Audir sistem mutu dikombinasikan dengan pengujian acak atau inspeksi d) Asesmen proses produksi atau jasa			x		x	x		
<p>a. Apabila diperlukan elemen-elemen di atas dapat dikaitkan dengan asesmen awal dan surveilan terhadap sistem mutu pemohon (contoh diberikan kepada ISO/IEC Guided 53) atau asesmen awal terhadap proses produksi, urutan dimana asesmen dapat dilakukan bervariasi.</p> <p>b. Sistem sertifikasi produk harus sekurang-kurangnya mencakup elemen 2,3 dan 4.</p> <p>c. Model sistem sertifikasi produk yang sering dipergunakan dan berhasil baik diuraikan dalam ISO/IEC Guide 28; model model itulah berhubungan dengan sistem 5.</p> <p>d. Untuk sistem sertifikasi terkait dengan produk yang spesifik, istilah skema dipergunakan.</p> <p>e. Sistem yang menggunakan batch testing dan 100% testing dapat merupakan sistem sertifikasi apabila sekurang-kurangnya memasukan elemen-elemen pada sistem 1a.</p>								

- f. Lihat definisi ada PSN 303-2006.
- g. Pada sejumlah sistem, evaluasi diartikan sebagai determinasi, sedangkan pada sistem lainnya sebagai review.

Dari gambaran tabel 2, di dalamnya terdapat 6 sistem sertifikasi yaitu Sistem 1a, Sistem 1b, Sistem 2, Sistem 3, Sistem 4, Sistem 5 dan Sistem 6. Penetapan pemilihan penggunaan salah satu sistem tersebut dalam suatu Regulasi Teknis didasarkan pada tingkat kemampuan industri produk yang standarnya akan diberlakukan secara wajib. Tingkat pengukuran kemampuan ini sangat bergantung pada kebutuhan industri dan pola distribusi. Berikut penjelasan dari masing-masing sistem:

- a. Sistem 1a, sistem ini mencakup pengujian sampel produk yang dinilai kesesuaiannya. Sampling yang diambil dapat mewakili atau tidak mewakili (*statistically significant*) keseluruhan populasi produk<sup>59</sup>. Berdasarkan urutan proses sistem sertifikasi ini mencakup:
  - 1. permintaan sampel oleh lembaga sertifikasi;
  - 2. determinasi karakteristik melalui pengujian atau asesmen;
  - 3. evaluasi laporan pengujian atau asesmen;
  - 4. pengambilan keputusan.
- b. Sistem 1b, Sistem ini mencakup proses pengujian dan sampling produk yang dinilai kesesuaiannya. Sampling mencakup seluruh populasi produk. Sertifikat kesesuaian diberikan kepada setiap produk yang terwakili oleh sampel<sup>60</sup>. Sistem sertifikasi ini meliputi proses:
  - 1. permintaan sampel oleh lembaga sertifikasi;
  - 2. determinasi karakteristik melalui pengujian atau asesmen;
  - 3. evaluasi laporan pengujian atau asesmen;
  - 4. pengambilan keputusan;
  - 5. penerbitan lisensi

---

<sup>59</sup> Pedoman Standardisasi Nasional Nomor 302-2006 tentang Penilaian Kesesuaian –Fundamental Sertifikasi Produk Pasal 6.3.2.

<sup>60</sup> Pedoman Standardisasi Nasional Nomor 302-2006 tentang Penilaian Kesesuaian –Fundamental Sertifikasi Produk Pasal 6.3.3.

c. Sistem 2, sistem ini mencakup pengujian dan surveilan pasar. Surveilan pasar dilakukan dengan mengambil sampel produk dari pasar dinilai untuk mengetahui keberlanjutan kesesuaiannya<sup>61</sup>. Sistem sertifikasi ini melingkupi proses:

1. permintaan sampel oleh lembaga sertifikasi;
2. determinasi karakteristik melalui pengujian atau asesmen;
3. asesmen awal terhadap proses produksi atau sistem mutu, sesuai kebutuhan;
4. evaluasi laporan pengujian atau asesmen;
5. pengambilan keputusan;
6. penerbitan lisensi;
7. surveilan dengan cara pengujian atau inspeksi sampel dari pasar;

Perlu diperhatikan bahwa sistem ini dapat mengidentifikasi dampak dari rantai distribusi terhadap kesesuaian, namun sumber daya yang diperlukan untuk dapat melaksanakan sistem ini sangat banyak. Disamping itu, apabila ketidaksesuaian yang signifikan ditemukan, tindakan preventif yang efektif dilakukan bersifat terbatas karena produk sudah didistribusikan ke pasar.

d. Sistem 3, Sistem ini mencakup pengujian dan surveilan pabrik. Surveilan pabrik dilakukan dan sampel produk yang diambil dari tempat produksi yang dinilai untuk diketahui keberlanjutan kesesuaiannya<sup>62</sup>. Sistem sertifikasi ini mencakup proses:

1. permintaan sampel oleh lembaga sertifikasi;
2. determinasi karakteristik melalui pengujian atau asesmen;
3. asesmen awal terhadap proses produksi atau sistem mutu, sesuai kebutuhan;
4. evaluasi laporan pengujian atau asesmen;
5. pengambilan keputusan
6. penerbitan lisensi;

---

<sup>61</sup> Pedoman Standardisasi Nasional Nomor 302-2006 tentang Penilaian Kesesuaian –Fundamental Sertifikasi Produk Pasal 6.3.4.

<sup>62</sup> Pedoman Standardisasi Nasional Nomor 302-2006 tentang Penilaian Kesesuaian –Fundamental Sertifikasi Produk Pasal 6.3.5.

7. surveilan dengan cara pengujian atau inspeksi sampel dari pabrik dan asesmen pada proses produksi.

Sistem ini tidak dapat mengidentifikasi dampak dari saluran distribusi terhadap kesesuaian, namun apabila ketidaksesuaian yang serius ditemukan, kesempatan untuk mengatasi ketidaksesuaian tersebut masih terbuka sebelum produk didistribusikan secara luas ke pasar.

- e. Sistem 4, Sistem ini mencakup pengujian dan surveilan terhadap sampel dari pabrik atau dari pasar, atau keduanya<sup>63</sup>. Sistem sertifikasi ini mencakup proses:

1. permintaan sampel oleh lembaga sertifikasi;
2. determinasi karakteristik melalui pengujian atau asesmen;
3. asesmen awal terhadap proses produksi atau sistem mutu, sesuai kebutuhan;
4. evaluasi laporan pengujian atau asesmen;
5. pengambilan keputusan;
6. penerbitan lisensi;
7. surveilan dengan cara pengujian atau inspeksi sampel dari pabrik dan asesmen proses produksi;
8. surveilan dengan cara pengujian atau inspeksi sampel dari pasar.

Perlu diingat bahwa sistem ini dapat mengidentifikasi dampak dari saluran distribusi terhadap kesesuaian dan menyediakan mekanisme pra-pasar untuk mengidentifikasi dan mengatasi ketidaksesuaian yang serius. Duplikasi usaha yang signifikan dapat terjadi bagi produk yang kesesuaiannya tidak terpengaruh pada saat proses distribusi.

- f. Sistem 5, Sistem ini mencakup pengujian dan surveilan terhadap sistem mutu yang terkait. Surveilan terhadap sistem mutu dilaksanakan pada sampel produk dari pabrik atau dari pasar atau keduanya. Penilaian

---

<sup>63</sup> Pedoman Standardisasi Nasional Nomor 302-2006 tentang Penilaian Kesesuaian –Fundamental Sertifikasi Produk Pasal 6.3.6.

dilakukan untuk mengetahui keberlanjutan kesesuaiannya<sup>64</sup>. Sistem sertifikasi ini mencakup proses:

1. permintaan sampel oleh lembaga sertifikasi;
2. determinasi karakteristik melalui pengujian atau asesmen;
3. asesmen awal terhadap proses produksi atau sistem mutu, sesuai kebutuhan;
4. evaluasi laporan pengujian atau asesmen;
5. pengambilan keputusan;
6. penerbitan lisensi;
7. surveilan proses produksi atau sistem mutu atau keduanya;
8. surveilan dengan cara pengujian atau inspeksi sampel dari pabrik atau dari pasar, atau keduanya.

Catatan: Sejauh mana ketiga elemen surveilan dilakukan dapat disesuaikan dengan situasi yang dihadapi. Dengan demikian sistem ini menyediakan fleksibilitas yang luas bagi pelaksanaan surveilan.

g. Sistem 6

Sistem ini khususnya mengarah pada sertifikasi proses atau jasa<sup>65</sup>. Sistem sertifikasi ini mencakup:

1. determinasi karakteristik melalui asesmen proses atau jasa;
2. asesmen awal terhadap sistem mutu, sesuai kebutuhan;
3. evaluasi;
4. pengambilan keputusan;
5. penerbitan lisensi;
6. surveilan dengan audit sistem mutu;
7. surveilan dengan cara asesmen terhadap proses atau jasa

ISO/IEC 28:2004 (Conformity assessment) merupakan pedoman untuk pihak ketiga dalam sertifikasi produk. Gambaran umum untuk 28:2004 adalah merupakan suatu pendekatan operasional pada proses sertifikasi produk untuk

---

<sup>64</sup> Pedoman Standardisasi Nasional Nomor 302-2006 tentang Penilaian Kesesuaian –Fundamental Sertifikasi Produk Pasal 6.3.7.

<sup>65</sup> Pedoman Standardisasi Nasional Nomor 302-2006 tentang Penilaian Kesesuaian –Fundamental Sertifikasi Produk Pasal 6.3.7

Sistem 5. ISO/IEC 28:2004 telah diadopsi secara utuh pada Pedoman Standardisasi Nasional Nomor 304:2006. Pedoman ini memberikan panduan umum untuk suatu sistem sertifikasi produk yang spesifik. Sistem sertifikasi produk yang diuraikan dalam pedoman ini terkait dengan sertifikasi produk Sistem 5 sebagaimana diuraikan dalam PSN 302 - 2006. Untuk menentukan kesesuaian suatu produk terhadap persyaratan yang telah ditetapkan dilaksanakan melalui pengujian awal terhadap sampel produk, asesmen dan surveilan, sistem mutu yang terkait dengan pembuatan produk itu, serta surveilan melalui pengujian sampel produk yang diambil dari pabrik atau pasar atau keduanya.

Proses sertifikasi berdasarkan pedoman ini diawali dengan pengajuan permohonan sertifikasi yang diajukan oleh produsen atau pemasok atau sesuai skema sertifikasi yang ditetapkan. Proses selanjutnya adalah Lembaga Sertifikasi Produk (LSPro) melakukan asesmen awal terhadap permohonan yang dilakukan. Dalam proses asesmen awal terdapat proses terdapat asesmen produksi dan asesmen mutu.

Tahapan setelah dilakukan asesmen awal adalah tahapan pengujian. Proses pengujian diawali dengan pengambilan sampel produk untuk pengujian dan penilaian produk dilakukan sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan dalam skema sertifikasi produk. Sampel sebaiknya dapat mewakili secara representatif untuk semua lini atau kelompok produk yang disertifikasi, dan sebaiknya diambil dari komponen dan *bagian perakitan* yang identik dengan yang dipergunakan di produksi. Produk yang diambil sebagai sampel diproduksi dengan peralatan dan metoda yang dipergunakan dalam pelaksanaan produksi. Apabila pengujian didasarkan pada sampel prototipe, maka pengujian untuk konfirmasi atau pemeriksaan yang diperlukan harus diambil dari sampel produksi<sup>66</sup>.

Proses evaluasi (kajian) harus dilaksanakan untuk menentukan apakah hasil asesmen awal terhadap proses produksi atau sistem mutu serta pengujian

---

<sup>66</sup> Pedoman Standardisasi Nasional Nomor 304-2006 tentang Penilaian Kesesuaian –Fundamental Sertifikasi Produk Pasal 5.3.1

awal memenuhi persyaratan. Setelah proses evaluasi dilakukan maka keputusan sertifikasi harus diambil. Pernyataan kesesuaian yang telah diputuskan dapat dituangkan dalam bentuk laporan.

Terkait dengan pengaturan kondisi di mana tanda dan sertifikasi kesesuaian dapat dipergunakan, serta penetapan aturan sanksi apabila terjadi penyalahgunaan, LSPro wajib menyampaikan perjanjian lisensi. Lingkup sertifikasi lisensi dapat diperluas dengan pengajuan permohonan harus mengajukan permohonan. Dalam hal ini, LSPro dapat memutuskan untuk tidak melakukan asesmen terhadap proses produksi atau sistem mutu, akan tetapi tetap harus melaksanakan pengujian terhadap sampel jenis produk yang ditambahkan untuk menentukan kesesuaian produk tersebut terhadap persyaratan acuan. Apabila hasil pengujian menunjukkan hasil yang positif, maka lingkup sertifikasi dapat diperluas dan perjanjian lisensi dapat dimodifikasi. Apabila produk yang akan ditambahkan tidak mengacu pada persyaratan acuan yang sama, atau mencakup tambahan fasilitas produksi yang tidak tercakup dalam lisensi maka diperlukan pelaksanaan asesmen semua bagian prosedur permohonan yang tidak mencakup kondisi baru tersebut.

Dalam rangka pengawasan penerapan ketentuan dalam standar LSPro melakukan surveilan secara berkala maupun secara insidental apabila terjadi kondisi tertentu. Untuk dapat membedakan antara produk yang telah memenuhi ketentuan standar dan telah memiliki sertifikat kesesuaian maka kegiatan penandaan pada produk oleh penerima sertifikat<sup>67</sup>.

ISO/IEC Guide 53:2005 tentang penilaian kesesuaian (*Conformity Assessment*) adalah suatu pendekatan pemanfaatan sistem mutu pada sertifikasi produk oleh LSPro. Pedoman ini menggunakan pendekatan Sistem 5 pada sertifikasi Produk. Pendekatan Sistem 5 mensyaratkan penggunaan Sistem Manajemen Mutu (*Quality Management System*) (SMM /MQS) dalam menentukan keputusan sertifikasi produk. Penilaian dalam sistem ini terkait dengan Pengujian Produk pada:

- a. line produksi (At the production line);

---

<sup>67</sup> Pasal 10, PSN 304:2006.

- b. Pasar (From the market);
- c. Keberlangsungan Sistem manajemen mutu (yang tidak perlu dibuktikan dengan kepemilikan Sertifikat Manajemen Mutu) sesuai persyaratan sistem manajemen mutu; dan
- d. Penilaian pada Audit Pabrik suplayer pada untuk kualitas sistem manajemen.

ISO/IEC Guide 53:2005 diadopsi secara keseluruhan dalam Pedoman Standardisasi Nasional (PSN) Nomor 305:2006 tentang Penilaian Kesesuaian, Pedoman Penggunaan Sistem Manajemen Mutu Organisasi Dalam Sertifikasi Produk.

Bentuk skema sertifikasi produk dalam pedoman ini meliputi pelaksanaan fungsi

- a. seleksi;

Fungsi Seleksi terkait dengan informasi yang dibutuhkan guna pelaksanaan penentuan kesesuaian terhadap persyaratan. Bila organisasi telah menerapkan sistem manajemen mutu, lembaga sertifikasi harus mereview dokumen yang terkait, untuk mengetahui kesiapan dan kemampuan organisasi itu serta sejauhmana sistem manajemen mutu itu telah terbentuk. Penerapan sistem manajemen mutu tergantung pada skema sertifikasi produk yang diterapkan dan sejauhmana skema itu menggunakan persyaratan sistem manajemen mutu. LSPro harus memastikan bahwa pemohon setidaknya telah memiliki tingkat pengalaman yang minimum dalam penerapan sistem manajemen mutu, sebelum organisasi tersebut mengajukan permohonan sertifikasi produk.

- b. determinasi;

Fungsi determinasi dilakukan dengan didahului proses investigasi oleh tim asesmen pada fasilitas organisasi pemohon. Dalam proses ini tim asesmen harus melakukan sejumlah tindakan sebagai berikut :

- a). memastikan bahwa seluruh informasi yang diperoleh dalam permohonan sertifikasi benar dan lengkap;



- b). memeriksa bahwa organisasi memiliki peralatan, staf, dan fasilitas yang diperlukan untuk melaksanakan tugas yang harus dilaksanakannya, sehubungan dengan pelaksanaan skema sertifikasi produk;
  - c). meminta organisasi menunjukkan kemampuannya untuk memonitor dan mengukur produk yang disertifikasi, agar kesesuaian produk itu terhadap persyaratan produk yang dipergunakan dalam skema sertifikasi produk dan dapat dipastikan hal ini dapat mencakup verifikasi hasil uji atau laporan inspeksi;
  - d). memastikan bahwa organisasi melaksanakan sistem manajemen mutu yang perlu diterapkan oleh organisasi sebagai bagian skema sertifikasi produk, dan organisasi memiliki pengaturan yang terencana untuk memastikan agar sistem manajemen mutu itu dapat diterapkan secara efektif dan dipelihara secara kontinyu.
- c. review dan penetapan; dan
- Dalam melaksanakan fungsi review dan penetapan LSPro dapat menyaksikan secara langsung seluruh pengujian atau inspeksi yang dilakukan, termasuk pengambilan contoh (sampling); atau menyaksikan secara langsung sebagian jenis pengujian atau inspeksi; atau mereview hasil uji atau laporan inspeksi dan menerima hasil uji atau laporan inspeksi tersebut apabila kebenarannya dapat diyakini. Dalam hal skema sertifikasi produk, dimana produsen dapat diberikan wewenang (lisensi) untuk menggunakan tanda kesesuaian bagi produk yang dimaksud dalam sertifikasi produk, maka fungsi review diterapkan fungsi surveilan.
- d. surveilan.
- Fungsi surveilan diperlukan untuk memperoleh kepastian bahwa produk yang telah disertifikasi dapat secara kontinyu memenuhi persyaratan acuan dalam periode waktu yang ditetapkan dalam sertifikasi produk. Prinsip

umum yang harus diberlakukan dalam menjalankan fungsi surveilan adalah sebagai berikut:

- a) dalam melaksanakan surveilan pada fasilitas milik organisasi, asesor lembaga sertifikasi harus memastikan bahwa seluruh persyaratan sistem manajemen mutu yang dicakup dalam skema sertifikasi produk dapat dipenuhi, dan bahwa produk yang dimaksud dalam sertifikasi produk dapat dipertahankan dan dikendalikan kesesuaiannya terhadap persyaratan acuan. Untuk itu biasanya surveilan harus juga mencakup penyaksian (witnessing) sejumlah pengujian atau inspeksi, verifikasi rekaman, dan penilaian kesesuaian produk terhadap persyaratan.
- b) Selama surveilan, kriteria yang dipergunakan harus diperhatikan, apabila dalam kategori produk yang telah disertifikasi terdapat produk baru atau produk yang telah dimodifikasi.  
Setelah ditentukan bahwa adanya perubahan itu dapat memungkinkan penggunaan tanda kesesuaian pada produk yang belum dinilai kesesuaiannya, asesor harus berkonsultasi dengan pejabat atau kelompok di lingkungan lembaga sertifikasi, yang memiliki tanggung jawab untuk menetapkan sertifikasi.
- c) Frekuensi minimum kunjungan surveilan harus ditentukan dalam skemasertifikasi produk. Surveilan harus dilakukan terhadap seluruh lokasi yang dicakup dalam skema sertifikasi produk.

ISO/IEC Guide 65:1996 merupakan persyaratan umum untuk badan-badan yang mengoperasikn sistem-sitem sertifikasi. Dalam panduan ini terdapat persyaratan struktur organisasi, perilaku organisasi dan kegiatan organisasi. Organisasi tersebut memberikan pelayanan jasa berupa pembuatan perjanjian untuk melakukan proses sertifikasi, pengujian dan pengambilan keputusan sertifikasi.

ISO/IEC Guide yang terakhir dalam serifikasi produk adalah ISO/IEC 17030:2003 yang merupakan persyaratan umum untuk pihak ketiga terhadap penandaan kesesuaian. Pedoman ini berisi:

- a. Rancangan dan Aplikasi (*Design and application*);

- b. Kepemilikan dan pengawasan (*Ownership and control*);
- c. Proses penandaan (*Process of issuing marks*);
- d. Pengawasan penggunaan tanda kesesuaian (*Monitoring the use of marks*).

ISO/IEC 17030:2003 telah diadopsi secara menyeluruh dalam Pedoman Standardisasi Nasional (PSN) Nomor 306:2006 tentang Penilaian Kesesuaian – Ketentuan umum penggunaan tanda kesesuaian produk terhadap SNI. Dalam pedoman ini Pembubuhan tanda kesesuaian SNI pada produk harus dilengkapi dengan informasi tentang:

- (a) nomor SNI yang diacu;
- (b) kode lembaga sertifikasi yang menerbitkan lisensi, sesuai dengan ketentuan KAN.

Informasi tersebut diperlukan agar SNI yang diacu kesesuaiannya dan lembaga sertifikasi yang menyatakan kesesuaian tersebut dapat ditelusuri dengan mudah. Tanda kesesuaian SNI harus dibubuhkan langsung pada produk, kecuali apabila tidak dimungkinkan baik karena ukuran produk tersebut terlalu kecil atau karena sifat dari produk tersebut; dalam hal yang demikian, tanda kesesuaian SNI harus dibubuhkan pada kemasan terkecil yang dipergunakan dalam memasarkan produk tersebut. Pembubuhan tanda kesesuaian SNI harus diletakkan pada tempat yang mudah terlihat dengan ukuran yang sedemikian rupa agar tanda kesesuaian SNI dan informasi pelengkapannya dapat terbaca dengan mudah tanpa alat bantu.

#### D. PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL INDONESIA SECARA WAJIB.

Standar Nasional Indonesia (SNI) adalah satu-satunya standar yang berlaku secara nasional di Indonesia yang dirumuskan oleh Panitia Teknis yang beranggotakan instansi teknis terkait dan ditetapkan oleh BSN. Agar SNI memperoleh keberterimaan yang luas antara para stakeholder, maka SNI dirumuskan dengan memenuhi *WTO Code of good practice*<sup>68</sup>, yaitu:

---

<sup>68</sup> [http://www.bsn.or.id/sni/about\\_sni.php](http://www.bsn.or.id/sni/about_sni.php)

- a. ***Openess (keterbukaan)***: Terbuka bagi agar semua stakeholder yang berkepentingan dapat berpartisipasi dalam pengembangan SNI;
- b. ***Transparency (transparansi)***: Transparan agar semua stakeholder yang berkepentingan dapat mengikuti perkembangan SNI mulai dari tahap pemrograman dan perumusan sampai ke tahap penetapannya . Dan dapat dengan mudah memperoleh semua informasi yang berkaitan dengan pengembangan SNI;
- c. ***Consensus and impartiality (konsensus dan tidak memihak)***: Tidak memihak dan konsensus agar semua stakeholder dapat menyalurkan kepentingannya dan diperlakukan secara adil;
- d. ***Coherence***: Koheren dengan pengembangan standar internasional agar perkembangan pasar negara kita tidak terisolasi dari perkembangan pasar global dan memperlancar perdagangan internasional; dan
- e. ***Development dimension (berdimensi pembangunan)***: Berdimensi pembangunan agar memperhatikan kepentingan publik dan kepentingan nasional dalam meningkatkan daya saing perekonomian nasional. (sumber Strategi BSN 2006-2009)

Ruang lingkup standardisasi nasional mencakup semua kegiatan yang berkaitan dengan metrologi teknis, standar, pengujian dan mutu. Hal ini diatur dalam Peraturan Pemerintah Nomor 102 Tahun 2000 tentang Standardisasi Nasional. Tujuan Standardisasi nasional adalah untuk<sup>69</sup>:

1. Meningkatkan perlindungan kepada konsumen, perilaku usaha, tenaga kerja, dan masyarakat lainnya baik untuk keselamatan, keamanan, kesehatan maupun pelestarian fungsi lingkungan hidup;
2. Membantu kelancaran perdagangan;
3. Meujudkan persaingan usaha yang sehat dalam perdagangan.

Dalam Peraturan Pemerintah ini lembaga yang bertugas menyelenggarakan pengembangan dan pembinaan di bidang standaridasi adalah Badan Standardisasi Nasional. Pelaksanaan tugas dan fungsi Badan

---

<sup>69</sup> Peraturan Pemerintah Nomor 102 Tahun 2000 tentang Standardisasi Nasional, Pasal 3

Standardisasi Nasional di bidang akreditasi dilakukan oleh Komite Akreditasi Nasional. Badan Standardisasi Nasional menyusun dan menetapkan Sistem Standardisasi Nasional dan Pedoman dibidang standardisasi nasional.

Perumusan Standardisasi Nasional Indonesia disusun melalui proses perumusan Rancangan Standar Nasional Indonesia. Perumusan Rancangan Standar Nasional Indonesia dilaksanakan oleh Panitia Teknis melalui konsensus dari semua pihak yang terkait<sup>70</sup>. Rancangan Standardisasi Nasional Indonesia ditetapkan menjadi Standar Nasional Indonesia oleh Kepala Badan Standardisasi Nasional<sup>71</sup>. Kaji ulang dan revisi Standar Nasional Indonesia dilaksanakan oleh Panitia Teknis melalui konsensus dari semua pihak yang terkait<sup>72</sup>. Dalam rangka perumusan Rancangan Standar Nasional Indonesia, kaji ulang Standar Nasional Indonesia, dan revisi Standar Nasional Indonesia, badan Standardisasi Nasional dan instansi teknis dapat melakukan kegiatan Penelitian dan Pengembangan Standardisasi<sup>73</sup>.

Standar nasional Indonesia berlaku di seluruh wilayah Republik Indonesia. Standar Nasional Indonesia bersifat sukarela untuk diterapkan oleh pelaku usaha. Dalam hal standar Nasional Indonesia berkaitan dengan kepentingan keselamatan, keamanan, kesehatan masyarakat atau pelestarian fungsi lingkungan hidup dan atau pertimbangan ekonomis, instansi teknis dapat memberlakukan secara wajib sebagian atau seluruh spesifikasi teknis dan atau parameter dalam Standar nasional Indonesia<sup>74</sup>. Penetapan Standar Nasional Indonesia dilakukan melalui kegiatan sertifikasi dan akreditasi. Barang dan jasa yang telah memenuhi ketentuan/spesifikasi wajib dibubuhi tanda SNI. Sertifikasi produk dilakukan oleh lembaga sertifikasi produk

Pasal 19 Peraturan Pemerintah Nomor 102 Tahun 2000 menyebutkan bahwa Standardisasi Nasional Indonesia yang diberlakukan secara wajib dikenakan sama, baik terhadap barang dan atau jasa produksi dalam negeri

---

<sup>70</sup> Peraturan Pemerintah Nomor 102 Tahun 2000 tentang Standardisasi Nasional, Pasal 6

<sup>71</sup> Peraturan Pemerintah Nomor 102 Tahun 2000 tentang Standardisasi Nasional, Pasal 7

<sup>72</sup> Peraturan Pemerintah Nomor 102 Tahun 2000 tentang Standardisasi Nasional, Pasal 8

<sup>73</sup> Peraturan Pemerintah Nomor 102 Tahun 2000 tentang Standardisasi Nasional, Pasal 10

<sup>74</sup> Peraturan Pemerintah Nomor 102 Tahun 2000 tentang Standardisasi Nasional, Pasal 12

maupun terhadap barang dan atau jasa impor. Barang atau jasa impor, pemenuhan standarnya ditunjukkan dengan sertifikat yang diterbitkan oleh lembaga sertifikasi produk yang telah diakreditasi Komite Nasional atau lembaga sertifikasi negara pengekspor yang diakui Komite Akreditasi Nasional. Pengakuan lembaga sertifikasi, lembaga inspeksi, lembaga pelatihan atau laboratorium negara pengekspor oleh Komite Akreditasi Nasional didasarkan pada perjanjian saling pengakuan / *Mutual Recognition Arrangement* (MRA) baik secara bilateral maupun multilateral.

Prinsip transparansi dituangkan dalam Pasal 20 Peraturan Pemerintah Nomor 102 Tahun 2000 dengan mewajibkan notifikasi pemberlakuan Standar Nasional Indonesia kepada Organisasi Perdagangan Dunia. Setelah memperoleh masukan dari instansi teknis yang berwenang dan dilaksanakan paling lambat 2 (dua) bulan sebelum Standar Nasional Indonesia yang diberlakukan secara wajib berlaku efektif. Pemberlakuan secara wajib suatu standar dituangkan dalam Peraturan dari Instansi Teknis. Pembinaan dan pengawasan bagi SNI yang diberlakukan secara wajib merupakan kewenangan Pimpinan instansi teknis dan atau Pemerintah Daerah Pembinaan tersebut meliputi konstitusi, pendidikan, pelatihan, dan pemasyarakatan standardisasi<sup>75</sup>. Pembinaan dan pengawasan bagi SNI yang tidak diberlakukan secara wajib merupakan kewenangan lembaga yang menerbitkan Sertifikat Kesesuaian. Masyarakat dan lembaga perlindungan konsumen swadaya masyarakat melakukan pengawasan terhadap barang yang beredar di pasaran.

Berdasarkan ketentuan dalam Lampiran 1 Peraturan Kepala Badan Standardisasi Nasional Nomor 301 Tahun 2011 tentang Pedoman Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia (SNI) Secara Wajib, Regulasi Teknis didefinisikan sebagai dokumen yang menetapkan karakteristik barang dan atau jasa atau metode dan proses yang terkait dengan barang dan atau jasa tersebut, termasuk persyaratan administratif yang sesuai yang pemenuhannya bersifat wajib, Regulasi Teknis dapat juga secara khusus mencakup terminologi,

---

<sup>75</sup> Peraturan Pemerintah Nomor 102 Tahun 2000 tentang Standardisasi Nasional, Pasal 23

simbol, persyaratan pengemasan, penandaan atau pelabelan yang digunakan pada barang dan atau jasa, proses atau metode produksi<sup>76</sup>. Standar Nasional Indonesia pada dasarnya dikembangkan sebagai referensi pasar yang penerapannya bersifat sukarela (*voluntary*)<sup>77</sup>. Dalam hal SNI berkaitan dengan kepentingan nasional, keselamatan, keamanan, kesehatan masyarakat atau pelestarian fungsi lingkungan hidup atau pertimbangan ekonomis, pemerintah melalui instansi teknis terkait dapat mengeluarkan kebijakan untuk memberlakukan secara wajib sebagian atau seluruh persyaratan atau parameter dalam SNI melalui regulasi teknis<sup>78</sup>.

Sebelum mengeluarkan suatu kebijakan tentang pemberlakuan suatu SNI secara wajib instansi teknis melakukan analisa manfaat dan resiko pemberlakuan suatu SNI secara wajib. Analisa manfaat dan resiko dimaksud antara lain mencakup hal-hal sebagai berikut<sup>79</sup>:

- a. tujuan pemberlakuan SNI secara wajib serta permasalahan yang ingin diatasi termasuk tingkat resiko barang dan atau jasa terhadap keamanan, keselamatan dan kesehatan konsumen; apabila diidentifikasi ada alternatif cara yang lebih efektif untuk mencapai tujuan tersebut maka sebaiknya dipilih alternatif tersebut;
- b. analisa sumberdaya yang mungkin akan diinvestasikan untuk penerapan regulasi, termasuk infrastruktur penilaian kesesuaian;
- c. antisipasi dampak pemberlakuan SNI secara wajib bagi perkembangan pelaku usaha termasuk usaha mikro, kecil dan menengah (UMKM) serta kelancaran perdagangan;
- d. ketidak cukupan peraturan perundang-undangan yang ada dan kecukupan SNI untuk mengatasi permasalahan;
- e. potensi hambatan perdagangan internasional yang ditimbulkan, termasuk ketidak selarasan SNI terhadap standar internasional;

---

<sup>76</sup> Peraturan Kepala Badan Standardisasi Nasional Nomor 1 Tahun 2011, Lampiran I Pasal 2.1.

<sup>77</sup> Peraturan Kepala Badan Standardisasi Nasional Nomor 1 Tahun 2011, Lampiran I Pasal 3.1.1

<sup>78</sup> Peraturan Kepala Badan Standardisasi Nasional Nomor 1 Tahun 2011, Lampiran I Pasal 3.1.3

<sup>79</sup> Peraturan Kepala Badan Standardisasi Nasional Nomor 1 Tahun 2011, Lampiran I Pasal 3.2.2

- f. tenggang waktu pemberlakuan Regulasi Teknis tersebut secara efektif dengan memperhitungkan kesiapan pihak-pihak yang terkait oleh regulasi teknis dan persyaratan perjanjian TBT WTO;
- g. reaksi pasar yang diharapkan terjadi dalam pencapaian tujuan tersebut.

Sebelum menerbitkan suatu Regulasi Teknis perlu memperhatikan faktor kesiapan pelaku usaha, kesiapan Lembaga Penilaian Kesesuaian (LPK), Validitas SNI<sup>80</sup>. Lembaga Penilaian Kesesuaian (LPK) terdiri dari Lembaga Sertifikasi Produk (LSPro) dan Laboratorium Penguji.

Dalam pemberlakuan regulasi teknis, instansi teknis harus menugaskan LPK yang telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan lingkup SNI yang diwajibkan. Apabila belum tersedia LPK yang diakreditasi KAN<sup>81</sup>, maka instansi teknis bersama-sama dengan BSN mendorong peningkatan kompetensi LPK tersebut untuk dapat diakreditasi KAN<sup>82</sup>. LPK asing yang melakukan kegiatan penilaian kesesuaian dalam menjamin pemenuhan persyaratan SNI harus diakreditasi untuk ruang lingkup yang sesuai oleh badan akreditasi negaranya yang telah melakukan MRA (International Laboratory Accreditation Cooperation (ILAC) / Asia Pacific Laboratory Accreditation Cooperation (APLAC) maupun MLA, IAF/PAC dan memiliki perjanjian saling pengakuan antar instansi teknis baik secara bilateral, regional, maupun multilateral<sup>83</sup>.

Pengawasan penerapan SNI secara wajib dilakukan secara berkala dan/atau sewaktu-waktu berupa pengawasan pra-pasar (pre-market) dan pasar (post-market). Pengawasan pra-pasar dilakukan oleh Lembaga Penilaian Kesesuaian yang menerbitkan Sertifikat Produk untuk memastikan bahwa barang dan/atau jasa serta proses, sesuai dengan persyaratan SNI sebelum didistribusikan ke pasar<sup>84</sup>. Pengawasan pasar terhadap barang dan jasa yang bertanda SNI di seluruh wilayah RI harus dilaksanakan secara konsisten dan berkesinambungan. Pelaksanaan pengawasan pasar merupakan hak dan tanggung jawab instansi teknis dan/atau PEMDA sesuai dengan peraturan

---

<sup>80</sup> Peraturan Kepala Badan Standardisasi Nasional Nomor 1 Tahun 2011, Lampiran I Pasal 5.1.

<sup>81</sup> Peraturan Kepala Badan Standardisasi Nasional Nomor 1 Tahun 2011, Lampiran I Pasal 9.1.3.

<sup>82</sup> Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 86/M-IND/PER/9/2009, Pasal 33.

<sup>83</sup> Peraturan Kepala Badan Standardisasi Nasional Nomor 1 Tahun 2011, Lampiran I Pasal 9.1.3.

<sup>84</sup> Peraturan Kepala Badan Standardisasi Nasional Nomor 1 Tahun 2011, Lampiran I Pasal 9.1.2.



perundangan yang berlaku. Tata cara pelaksanaan pengawasan penerapan SNI secara wajib diatur dalam Pedoman Standardisasi Nasional (PSN). Pengawasan pasar terhadap penerapan SNI secara sukarela (voluntary) dilakukan oleh BSN bersama dengan pihak lain terkait. BSN memberikan fasilitas penanganan pengaduan terkait dengan penerapan SNI. Tata cara pengawasan penerapan SNI secara sukarela diatur dalam PSN.

Dalam hal penerapan SNI secara wajib yang dituangkan dalam Regulasi Teknis, pengawasan pasar menjadi bagian dari tanggung-jawab instansi teknis yang menetapkan Regulasi Teknis dimaksud dan pelaksanaannya dapat dilakukan oleh instansi teknis lainnya dan atau pemerintah daerah sesuai dengan peraturan perundang-undangan<sup>85</sup>. Tata cara pengawasan penerapan SNI yang diwajibkan melalui regulasi teknis diatur dalam PSN. Masyarakat dan lembaga perlindungan konsumen swadaya masyarakat melakukan pengawasan terhadap barang yang beredar di pasar<sup>86</sup>. Pelaku usaha yang tidak memenuhi ketentuan terkait penerapan SNI dapat dikenai sanksi sesuai dengan peraturan perundangan yang berlaku.

Selain ketentuan dalam Pedoman Standardisasi Nasional, pemberlakuan SNI secara wajib dalam bidang industri diatur dalam suatu Peraturan Menteri Perindustrian. Saat ini ketentuan tersebut dituangkan Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 86/M-IND/PER/9/2009 tentang Standar Nasional Indonesia Bidang Industri. Ketentuan dalam Peraturan Menteri ini sangat perpegang pada prinsip-prinsip dasar dalam perjanjian TBT, yaitu:

- a. Prinsip Non Diskriminasi sebagaimana diatur dalam Pasal 4 yang menyatakan bahwa pemberlakuan SNI secara wajib sebagaimana dimaksud pada ayat (1) diberlakukan sama terhadap barang dan atau jasa produksi dalam negeri atau impor yang diperdagangkan dalam wilayah Indonesia.

---

<sup>85</sup> Peraturan Kepala Badan Standardisasi Nasional Nomor 1 Tahun 2011, Lampiran I Pasal 9.2.4.

<sup>86</sup> Peraturan Kepala Badan Standardisasi Nasional Nomor 1 Tahun 2011, Lampiran I Pasal 9.3.

- b. Prinsip Transparansi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 6 yang menyatakan bahwa Rancangan Peraturan Menteri sebagaimana dimaksud dalam Pasal 5 ayat (1) harus:
1. disosialisasikan kepada produsen, asosiasi dan instansi terkait oleh Direktorat Jenderal Pembina Industri terkait bekerjasama dengan Badan Penelitian dan Pengembangan Industri (BPPI).
  2. dinotifikasi kepada Sekretariat Organisasi Perdagangan Dunia (WTO) melalui BSN oleh BPPI.

Menurut Pasal 6 ayat (2) tanggapan atau masukan atas hasil sosialisasi dan notifikasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) merupakan bahan pertimbangan dalam penyempurnaan Rancangan Peraturan Menteri sebelum di sahkan. Apabila terjadi revisi terhadap SNI yang diacu, pemberlakuan SNI secara wajib harus diatur ulang dengan mengacu kepada SNI hasil revisi. Hal ini diatur dalam Pasal 4 ayat (2). Pengaturan ulang dimaksudkan untuk dapat selalu memberikan informasi terbaru kepada dunia internasional tentang standar yang kita gunakan.

- c. Prinsip harmonisasi terdapat dalam Pasal 13 yang menerangkan bahwa Lembaga Sertifikasi Produk sebagaimana dimaksud dalam Pasal 11 ayat (1) dapat melakukan kerjasama dengan Laboratorium Penguji atau Lembaga Inspeksi di luar negeri yang telah memperoleh penunjukan oleh Menteri. Penunjukan Menteri dapat diberikan sepanjang negara yang bersangkutan telah memiliki perjanjian bilateral dan multilateral dalam bidang regulasi teknis dengan Republik Indonesia. Dari pasal ini tergambar adanya usaha harmonisasi standar dengan melalui perjanjian saling pengakuan dan kerjasama bidang regulasi teknis antar negara. Ketentuan dalam pasal ini memberikan posisi tawar yang setara antar negara-negara dalam perdagangan internasional. Perjanjian bilateral, regional dan multilateral antar negara memberikan kesempatan bekerja sama dengan negara besar dan membuka akses pasar untuk memasuki pasar negara besar.

Pengawasan barang atau jasa yang diberlakukan SNI secara wajib atau Spesifikasi Teknis secara wajib, dilakukan secara berkala dan atau secara khusus di lokasi produksi dan di luar lokasi produksi<sup>87</sup>. Pengawasan pasar menjadi bagian dari tanggung jawab instansi teknis yang menetapkan regulasi dan pelaksanaannya dapat dilakukan oleh instansi teknis lainnya dan atau pemerintah daerah sesuai dengan peraturan perundang-undangan<sup>88</sup>.

Pembinaan penyelenggaraan pemberlakuan SNI secara wajib dan terkait dengan perlindungan konsumen dilakukan oleh Menteri atau Menteri dari Instansi Teknis Terkait. Pembinaan dilakukan dengan tujuan untuk:

- a. menciptakan iklim usaha dan tumbuhnya hubungan yang sehat antara pelaku usaha dan konsumen;
- b. berkembangnya lembaga perlindungan konsumen swadaya masyarakat; dan
- c. meningkatnya kualitas sumber daya manusia serta meningkatnya kegiatan penelitian dan pengembangan di bidang perlindungan konsumen.

Dalam hal pemberlakuan suatu SNI secara wajib maka penetapan jenis produk yang diberlakukan SNI secara wajib ditentukan berdasarkan nomor Pos Tarif (Harmonize System (HS)) dalam Buku Tarif Bea Masuk Indonesia (BTMI). Penggunaan nomor HS ini ditujukan untuk mempermudah dan mensekragamkan pengenalan produk dalam lintas jalur perdagangan internasional. Tidak ada ketentuan yang secara spesifik menyatakan bahwa penentuan jenis produk yang SNI secara wajib harus menggunakan HS. Pengaturan tentang pendefinisian produk dalam BTMI diatur dalam Surat Edaran Dirjen Bea dan Cukai : SE-37/BC/2006 tentang Petunjuk Pelaksanaan Penggunaan Buku Tarif Bea Masuk Indonesia 2007 (BTBMI 2007) Tanggal :12/15/2006.

Penetapan jenis produk yang SNI secara wajib diberlakukan secara wajib dituangkan dalam Regulasi Teknis tentang pemberlakuan SNI secara wajib.

---

<sup>87</sup> Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 86/M-IND/PER/9/2009 tentang Standar Nasional Indonesia Bidang Industri, Pasal 16.

<sup>88</sup> Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 86/M-IND/PER/9/2009 tentang Standar Nasional Indonesia Bidang Industri, Pasal 17.

Regulasi Teknis pemberlakuan SNI secara wajib pada prakteknya dibuat dalam suatu Peraturan Menteri dan untuk petunjuk pelaksanaan yang bersifat sangat teknis dituangkan dalam Peraturan Direktur Jenderal Pembina Teknis.

E. PEMBERLAKUAN STANDAR NASIONAL INDONESIA BAJA LEMBARAN, PELAT DAN GULUNGAN CANAI PANAS (BJP) SECARA WAJIB

Pemberlakuan SNI Bjp secara wajib dituangkan dalam Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 01/M-IND/PER/1/2009 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia (SNI) Baja Lembaran, Pelat dan Gulungan Canai Panas (BjP) Secara Wajib sebagaimana telah diubah dengan Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 38/M-IND/PER/3/2009. Aturan lebih lanjut dan bersifat sangat teknis dalam hal pelaksanaan pemberlakuan SNI Bjp secara wajib dituangkan dalam Peraturan Direktur Jenderal Logam Mesin Tekstil dan Aneka Nomor 19/ILMTA/PER/8/2009. Dalam hal penunjukan Lembaga Penilaian Kesesuaian guna pelaksanaan sertifikasi telah dikeluarkan Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 32/M-IND/PER/3/2009 tentang Penunjukan Lembaga Penilaian Kesesuaian Dalam Rangka Penerapan/Pemberlakuan dan Pengawasan Standar Nasional Indonesia (SNI) Baja Lembaran Pelat dan Gulungan Canai Panas (BjP) Secara Wajib yang telah dicabut dan diganti dengan Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 109/M-IND/PER/10/2010 tentang Penunjukan Lembaga Penilaian Kesesuaian Dalam Rangka Pemberlakuan dan Pengawasan Standar Nasional Indonesia (SNI) Atas 58 (Lima Puluh Delapan) Produk Industri Secara Wajib. Pemberlakuan SNI Bjp 4 (empat) bulan sejak tanggal ditetapkan.

### BAB III

## KETERKAITAN PERATURAN INTERNASIONAL DAN NASIONAL DALAM RANGKA PEMBERLAKUAN REGULASI TEKNIS

### A. STANDARDISASI DAN DAYA SAING

Pada awalnya strategi industrilaisasi ditahun 1950an dan awal 60an yang biasa digunakan ditujukan untuk mengembangkan industri-industri yang berorientasi pada pasar domestik dengan menerapkan pembatasan-pembatasan perdagangan seperti tarif dan kuota dalam rangka mendorong proses penggantian barang-barang manufaktur yang diimpor dengan produk-produk domestik.<sup>90</sup> Strategi ini disebut sebagai strategi industrialisasi substitusi atau penggantian barang impor.

Alasan strategis mengapa substitusi impor yang dipilih sebagai strategi industrialisasi merupakan paduan dari berbagai faktor pertimbangan ekonomi dan politik. Pertama adalah di era tahun 1970an banyak negara berkembang meragukan kemampuan dan kemungkinannya untuk mengeksport barang-barang manufaktur. Mereka mempercayai bahwa industrialisasi harus lebih didasarkan pada suatu usaha substitusi impor oleh industri domestik dibanding usaha menggalakan ekspor manufaktur secara langsung<sup>91</sup>. Kedua, dalam banyak kasus kebijakan industrialisasi substitusi impor secara alamiah terkait dengan bias-bias politik<sup>92</sup>. Dalam kebijakan ini dipercaya bahwa perekonomian dunia cenderung menutup bagi pendatang baru. Dengan kata lain kepentingan negara-negara maju yang telah mapan terlalu besar untuk membiarkan berkembangnya perekonomian industri baru. Hal ini telah menyebabkan beberapa negara yang memiliki pandangan ekstrim telah memutuskan hubungan dengan negara maju.

Seiring perkembangan ekonomi dunia dan perdagangan bebas maka semakin kecil batasan antar negara dalam melakukan transaksi perdagangan.

---

<sup>90</sup>Paul R. Krugman Maurice Obstfeld, *Ekonomi Internasional Teori dan Kebijakan*, PT. Indeks Kelompok Gramedia, 2004, hal 323

<sup>91</sup> Ibid, hal 323.

<sup>92</sup> Ibid, hal 323.

Peningkatan perekonomian dunia telah meningkatkan kemampuan negara-negara untuk membangun industri manufaktur di negaranya dan mulai merambah pasaran internasional.

Teori-teori perdagangan yang sebelumnya mengandalkan keunggulan komparatif pada perkembangannya kemudian konsep tersebut sudah mulai bergeser sejalan dengan perkembangan globalisasi ekonomi, sehingga munculah suatu konsep dalam perdagangan yang disebut sebagai *competitive advantage of nation* (Michael E. Porter, 1993 seorang ekonom dari Harvard Univeristy). Dalam teori ini Michael Porter menggunakan kekuatan dalam bersaing yang digambarkan dalam bentuk sebuah berlian (*Diamond*). Kelima kekuatan itu akan menumbuhkan keunggulan bersaing suatu perusahaan / negara.

Ada lima kekuatan bersaing bagi industri dalam negeri maupun internasional yaitu masuknya pesaing baru, ancaman dari produk pengganti (substitusi), kekuatan penawaran pembeli, kekuatan penawaran pemasok dan pesaing-pesaing yang ada<sup>93</sup>. Kelima kekuatan bersaing ini menentukan kemampuan industri untuk memperoleh rata-rata laba investasi. Kelima kekuatan bersaing itu bervariasi dari satu industri ke industri lain. Kekuatan masing-masing dari kelima kekuatan dimaksud merupakan fungsi struktur industri, atau kerangka ekonomi dan teknis yang mendasari suatu industri<sup>94</sup>. Hal ini dapat digunakan untuk menganalisa kemampuan perusahaan untuk berfungsi dalam pasar nasional, serta menganalisa kemampuan pasar nasional untuk bersaing di pasar internasional<sup>95</sup>.

Michael E. Porter seorang ekonom dari Harvard Univeristy (1980) melihat bahwa salah satu faktor yang paling penting untuk menghadapi persaingan global adalah kemampuan kompetitif yang dimiliki suatu negara. Jika suatu negara mempunyai keunggulan dalam hal faktor biaya atau faktor

---

<sup>93</sup> Michael E.Porter, *Keunggulan Bersaing Menciptakan dan Mempertahankan Kinerja Unggul*, Binarupa Aksara, 1994, hal.4.

<sup>94</sup> Ibid, hal.5.

<sup>95</sup> [http://en.wikipedia.org/wiki/National\\_Diamond](http://en.wikipedia.org/wiki/National_Diamond)

mutu yang digunakan untuk menghasilkan suatu produk, maka negara itu akan menjadi tempat produksi, kemudian ekspor akan mengalir ke negara lain.

Menurut Michael E. Porter bahwa sumber utama peningkatan daya saing adalah produktivitas dan rata-rata peningkatan produktivitas.<sup>96</sup> Menurut beliau sektor industrilah yang memiliki peran penting dalam mendorong daya saing nasional karena di dalam sektor industri sumberdaya manusia, modal dan kekayaan alam dikelola dan dimanfaatkan untuk memproduksi barang/jasa pada tingkat biaya yang efisien dan menjualnya kepasar secara kompetitive.<sup>97</sup> Menurut Porter bahwa kelimpahan sumber daya alam tidak cukup untuk menciptakan daya saing suatu negara yang berujung pada standar hidup (*living standard*) yang tinggi. Sementara daya saing makro ekonomi (*macroeconomic competitiveness*) hanya memberikan dukungan terhadap produktivitas suatu negara<sup>98</sup>. Produktivitas sepenuhnya tergantung pada perbaikan mikro ekonomi dari suatu negara dan kecanggihan industri lokal<sup>99</sup>.

Dalam persaingan suatu industri/produk, terdapat tiga persyaratan umum yang harus dipenuhi agar dapat menjadi pemenang persaingan<sup>100</sup>:

- a. menghasilkan suatu barang atau jasa dengan tetap memperhatikan mutu pada tingkat biaya yang efisien sehingga dapat bersaing dalam harga jual.
- b. Diferensiasi dalam pengertian bahwa produk yang dihasilkan mempunyai keunikan tersendiri dan mampu secara jitu mengkomunikasikan mutu dan harga produk untuk membangun dan menciptakan *superior perceived value*<sup>101</sup> dibenak konsumen.
- c. *Cluster development* dengan fokus untuk mengerjakan suatu bidang atau produk tertentu yang berbasiskan kelimpahan sumberdaya yang dimiliki

---

<sup>96</sup> Badan Standardisasi Nasional, SNI Penguat Daya Saing Bangsa, Jakarta, 2010, hal 16.

<sup>97</sup> Ibid, hal 16.

<sup>98</sup> Ibid, hal 16.

<sup>99</sup> Ibid, hal 16.

<sup>100</sup> <http://beritasore.com/2011/06/07/optimalisasi-pengelolaan-sumberdaya-ekonomi-nasional-guna-meningkatkan-kemandirian-dan-daya-saing-dalam-rangka-ketahanan-nasional/>

<sup>101</sup> Nilai kualitas yang dirasakan (*perceived value*) adalah pendekatan menyeluruh dari utilitas suatu produk jasa layanan berdasarkan persepsi terhadap apa yang dirasakan atau nilai *trade off* antara manfaat dengan biaya yang dirasakan (Zeithaml, 1988; Chen, 2008)

yang mempunyai keunggulan kompetitif ataupun komparatif sehingga menghasilkan produk yang berbeda dan *superior perceived value*.

Lester Carl Thurow (born 1938) (mantan Dekan MIT Sloan School of Management) mengungkapkan bahwa suatu saat konsep keunggulan komparatif itu akan bergeser memperhitungkan teknologi sebagai unsur dinamis, oleh karena penguasaan ilmu pengetahuan dan teknologi telah mampu menghasilkan peralatan canggih untuk menggeser sebagian besar tenaga kerja manusia, sehingga ratio modal/tenaga kerja bukan lagi menjadi variabel-variabel penting, walaupun tenaga kerja tetap dibutuhkan namun peranannya menjadi sangat kurang dalam proses produksi<sup>102</sup>. Perubahan teknologi merupakan determinan kuat bagi penghalang masuk<sup>103</sup>. Perubahan teknologi dapat mempertinggi atau memperendah skala ekonomi<sup>104</sup>. Perubahan teknologi dapat mengubah jumlah modal yang diperlukan untuk bersaing. Perubahan Teknologi juga memainkan peran penting dalam pembentukan pola diferensiasi produk dalam suatu industri, contohnya perubahan teknologi dapat mendorong tercapainya standarisasi produk<sup>105</sup>.

Secara jelas Porter menyebutkan sebuah strategi yang dapat dipergunakan dalam memenangkan persaingan adalah strategi teknologi. Strategi ini merupakan pendekatan perusahaan terhadap pengembangan dan penggunaan teknologi<sup>106</sup>. Strategi ini melibatkan peranan organisasi formal penelitian dan pengembangan. Teknologi yang dimiliki untuk mempengaruhi struktur industri dan keunggulan bersaing<sup>107</sup>.

## B. PERJANJIAN TBT SEBAGAI LANDASAN KEBIJAKAN PEMERITAH

Berdasarkan teori-teori yang dikemukakan tersebut pemerintah memiliki peranan yang sangat penting dalam mendesain dan mengaplikasikan

---

<sup>102</sup> <http://ismailfekon.edublogs.org/2009/02/11/hello-world/>

<sup>103</sup> Michael E.Porter, Keunggulan Bersaing Menciptakan dan Mempertahankan Kinerja Unggul, Binarupa Aksara, 1994, hal.174.

<sup>104</sup> Ibid, hal.174.

<sup>105</sup> Ibid, hal 175.

<sup>106</sup> Ibid, hal 178.

<sup>107</sup> Ibid, hal 179.



berbagai kebijakan yang menawarkan kondisi iklim usaha yang kondusif. Dari uraian di atas maka kebijakan yang dapat diambil pemerintah dalam penerapan teori kompetitif dan pengembangan teknologi tinggi yaitu dengan penerapan standar.

Terkait dengan perdagangan internasional, pemerintah dalam mengambil suatu kebijakan harus sejalan dengan ketentuan dalam World Trade Organization, mengingat Indonesia telah menjadi anggota dalam WTO. Ketentuan dalam WTO yang memberikan peluang dalam hal pemberlakuan suatu standar produk adalah Perjanjian TBT. Seperti telah disebutkan dalam Bab II bahwa penggunaan Perjanjian TBT oleh suatu negara ditujukan untuk:<sup>108</sup>

- a. melindungi kehidupan atau kesehatan manusia, hewan, tumbuhan;
- b. perlindungan kelestarian lingkungan;
- c. kepentingan keamanan nasional;
- d. pencegahan praktek perdagangan tidak sehat dari mitra dagang; dan atau
- e. kepentingan konsumen lainnya.

Kelima tujuan ini akan memberikan pengaruh terhadap kelestarian keunikan yang dimiliki Indonesia. Seperti yang telah kita semua ketahui bahwa negara kita kaya akan sumberdaya alam dengan berbagai jenis produk yang hanya dapat dihasilkan di Indonesia dalam jumlah yang sangat besar serta luas wilayah yang besar serta besarnya penduduk, untuk menjaga kelestarian lingkungan hidup tempat sumberdaya alam berada serta menjaga keamanan dan keselamatan penduduk dan negara itu diperlukan suatu pola penanganan yang baik dan memiliki tolak ukur yang menjadi acuan bersama.

Keberlimpahan sumber daya alam tidak menjamin kesejahteraan suatu bangsa. Contohnya Indonesia, secara ideal Indonesia dapat menjadi negara super power bermodalkan kekayaan alam yang dimiliki serta jumlah penduduk. Selama ini kekayaan alam yang kita miliki belum dikelola dengan dengan maksimal dan bijaksana serta penuh kearifan dengan menggunakan teknologi dan pola manajemen yang baik.

---

<sup>108</sup> Pasal XX GATT.

Indonesia merupakan negara kepulauan terbesar di dunia. Negara ini juga memiliki posisi geografis yang unik sekaligus menjadikannya strategis. Hal ini dapat dilihat dari letak Indonesia yang berada pada di antara dua samudera dan dua benua sekaligus memiliki perairan yang menjadi salah satu urat nadi perdagangan internasional. Selain itu, sumber daya alam Indonesia juga sangat melimpah, bahkan jika kita masih ingat ada lagu yang syairnya berbunyi, *“Bukan lautan tapi kolam susu, ikan dan udang menghampiri dirimu... kayu dan tongkat ditanam jadi tanaman.”* Hal ini merupakan representatif dari betapa kayanya negara ini dengan tanahnya yang amat subur. Indonesia sangat jauh tertinggal jika dibandingkan dengan negara-negara tetangga seperti Malaysia, Singapura, Thailand, Brunai Darusalam, Vietnam, dan Australia.<sup>109</sup>

Data kemiskinan makro yang terakhir dihitung BPS adalah posisi Maret 2010 dan dirilis tanggal 1 Juli 2010. Jumlah dan persentase penduduk miskin dihitung per provinsi dengan garis kemiskinan yang berbeda-beda. Di DKI Jakarta besaran garis kemiskinan mencapai Rp331.169 per kapita per bulan, sementara di Papua Rp259.128. Data di level nasional merupakan penjumlahan penduduk miskin di seluruh provinsi, sehingga jumlah penduduk miskin di Indonesia pada Maret 2010 sebesar 31,02 juta (13,33 persen dari total penduduk) dengan garis kemiskinan sebesar Rp211.726 per kapita per bulan. Pada bulan Maret 2011 BPS akan kembali melakukan pengumpulan data Susenas dan hasil penghitungan penduduk miskin akan dirilis tanggal 1 Juli 2011. Perkembangan jumlah dan persentase penduduk miskin pada periode 1996-2010.<sup>110</sup>

Keberlimpahan sumber daya alam akan memberikan hasil yang maksimal apabila dikelola dengan pola yang berkesinambungan dan berkelanjutan serta penjaminan kualitas produk yang dihasilkan. Dalam kehidupan nyata kita akan membutuhkan banyak sekali standar untuk melindungi semua aspek kehidupan. Secara ideal semua standar harus

---

<sup>109</sup> <http://edukasi.kompasiana.com/2011/06/12/indonesia-negara-kaya-yang-miskin/>

<sup>110</sup> <http://tanjabarkab.bps.go.id/index.php/home/57-penjelasan-data-kemiskinan.html>

diberlakukan secara wajib sehingga keseluruhan aspek kehidupan kita terlindungi.

Keunikan perusahaan/negara dalam sebuah aktivitas nilai ditentukan oleh sejumlah penentu pokok (*basic divers*). Penentu keunikan adalah alasan mendasar yang menyebabkan sebuah aktivitas menjadi aktivitas yang unik.<sup>111</sup> Tanpa mengidentifikasi penentu keunikan ini perusahaan/negara tidak dapat benar-benar mengembangkan sarana yang menciptakan bentuk-bentuk diferensiasi/keunikan baru atau mendiagnosis daya tahan keunikan yang ada.<sup>112</sup> Aktifitas yang dapat mendorong penciptaan suatu keunikan perusahaan/negara yang akan melahirkan suatu standar yaitu mengkhususkan pada<sup>113</sup>:

- a. ciri-ciri produk dan kemampuan kerja produk yang ditawarkan;
- b. pelayanan yang disediakan;
- c. intensitas aktivitas yang dilakukan (misalnya: besarnya biaya pengiklanan);
- d. isi aktivitas (misalnya: informasi yang disediakan dalam pengelolaan pesanan);
- e. Teknologi yang digunakan dalam melaksanakan sebuah aktivitas (misalnya membuat Baja Lembaran dan Gulungan Canai Panas);
- f. Mutu masukan (*input*) yang diadakan bagi sebuah aktivitas (misalnya kualitas bahan baku suatu produk);
- g. Prosedur yang mengatur tindakan pegawai dalam sebuah aktivitas (misalnya frekuensi pemeriksaan);
- h. Tingkat keterampilan dan pengalaman pegawai yang bertugas melakukan sebuah aktivitas dan pelatihan yang disediakan;
- i. Informasi yang dipakai untuk mengendalikan sebuah aktivitas (misalnya temperatur, tekanan dan variabel lain yang digunakan).

Keterkaitan antara masing-masing aktivitas atau nilai-nilai yang ada sehingga membentuk suatu sistem sering kali dibutuhkan untuk menentukan

---

<sup>111</sup> Michael E.Porter, Keunggulan Bersaing Menciptakan dan Mempertahankan Kinerja Unggul, Binarupa Aksara, 1994, hal.122.

<sup>112</sup> Ibid.

<sup>113</sup> Ibid.

suatu keunikan.<sup>114</sup> Keterkaitan dengan pemasok akan mempermudah proses produksi dan pengembangan inovasi karena ketersediaan bahan baku maupun peralatan yang dibutuhkan dalam memproduksi maupun pengembangan produk telah mendapat jaminan.<sup>115</sup> Keterkaitan saluran distribusi juga dapat menciptakan keunikan. Keunikan ini tercipta dari koordinasi antara saluran distribusi sehingga memperlancar proses.

Selain dari ketiga keterkaitan tersebut masih terdapat tujuh variabel lain yang dapat menentukan keunikan suatu perusahaan/negara. Masing-masing ketujuh variable tersebut adalah:

- a. pengaturan waktu, keunikan dapat merupakan hasil dari waktu yang ditentukan oleh perusahaan yang bersangkutan untuk mulai melakukan aktivitas<sup>116</sup>. Kecepatan memulai dan kecepatan dalam menyelesaikan proses produksi dapat menjadi faktor yang membuat suatu perusahaan/negara menjadi unik.
- b. Lokasi, letak suatu perusahaan/negara dapat memberikan pengaruh yang sangat besar dalam menggambarkan keunikannya.<sup>117</sup> Contohnya Indonesia yang terletak pada dua lintas perdagangan dunia yaitu Lautan Pasifik dan Lautan Hindia, antara benua Asia dan benua Australia, letak ini sangat menguntungkan bagi Indonesia dalam hal pembukaan akses pasar internasional.
- c. Hubungan timbal balik, keunikan aktivitas nilai dapat timbul dari menjalankan aktivitas secara bersama-sama dengan unit usaha yang berbeda dalam suatu perusahaan atau industri yang berbeda dalam suatu negara atau wilayah yang berbeda.<sup>118</sup>
- d. Pembelajaran dan pelimpahan, keunikan sebuah aktivitas dapat merupakan hasil dari belajar melaksanakan suatu aktivitas secara lebih baik, misalnya tercapainya mutu yang konsisten dalam proses manufaktur merupakan hasil dari proses belajar.

---

<sup>114</sup> Ibid hal.123.

<sup>115</sup> Ibid, hal 124.

<sup>116</sup> Ibid, hal.124.

<sup>117</sup> Ibid.

<sup>118</sup> Ibid.

- e. Integrasi, intergrasi dapat menyediakan lebih banyak aktivitas untuk menjadi sumber diferensiasi, misalnya menyediakan pusat pelayanan tersendiri yang terintegrasi dengan keseluruhan unit yang ada dan bukan menggunakan pihak ketiga untuk memberikan pelayanan.<sup>119</sup>
- f. Skala, skala besar dapat memungkinkan dilaksanakannya sebuah aktivitas dengan cara unik yang tidak mungkin dilaksanakan dalam skala kecil.
- g. Faktor kelembagaan, kelembagaan memainkan peranan penting dalam membuat perusahaan/negara menjadi unik demikian juga hubungan baik dengan serikat pekerja/organ-organ negara memungkinkan perusahaan/negara membuat definisi kerja yang unik bagi kariawan perusahaan/badan-badan dalam negara.

Dalam Perjanjian TBT terdapat 3 hal yang diatur secara jelas, ketiga hal tersebut adalah Regulasi Teknis (*technical regulation*), standar (*standard*), dan prosedur penilaian kesesuaian (*conformity assessment procedure*).<sup>120</sup> Ketiga hal ini merupakan rangkaian yang tidak dapat dipisahkan dalam kaitannya dengan kebijakan suatu negara di bidang perdagangan. Regulasi Teknis merupakan alat legalisasi bagi suatu negara memberlakukan suatu standar secara wajib di dalam wilayahnya.

Standar merupakan suatu keunikan yang telah diciptakan dari banyak variabel yang saling mendukung. Penerapan standar khususnya SNI tidak hanya terkait dengan kualitas mutu produk namun juga terkait dengan penerapan suatu manajemen yang menjamin mutu sehingga variable kelembagaan memiliki peran yang sangat penting juga dalam proses produksi selain variabel-variabel penentu keunikan yang bersifat teknis. Penilaian kesesuaian merupakan proses pengujian atas penerapan suatu standar oleh Lembaga Penilaian Kesesuaian (LPK) pada suatu industri.

Perjanjian TBT berisikan hak negara untuk mengadaptasi standard yang diperlukan untuk tujuan kebijakan domestik yang meliputi perlindungan

---

<sup>119</sup> Ibid, hal.125.

<sup>120</sup> The Legal Texts The Result of the Uruguay Round of Multilateral Trade negotiations, Preamble Agreement on Technical Barrier To Trade, WTO 2008, hlm 121

kepentingan konsumen dan lingkungan<sup>121</sup>. Manfaat penerapan *TBT Agreement* antara lain:

- a. TBT Agreement menciptakan mekanisme untuk memastikan regulasi teknis, standar, dan prosedur penilaian kesesuaian tidak menciptakan hambatan yang tidak diperlukan dalam perdagangan;
- b. penggunaan Standar Internasional yang seragam dapat menghemat biaya dan sumber daya; dan
- c. penggunaan Standar Internasional dapat berkontribusi pada transfer teknologi dari negara maju kepada negara berkembang.

Dengan demikian, Perjanjian TBT dapat mencegah hambatan perdagangan yang tidak perlu sebagai alat untuk melindungi industri domestik terhadap persaingan dengan produk impor.

### C. STANDARDISASI

Misi standardisasi adalah untuk meningkatkan kualitas hidup masyarakat.<sup>122</sup> Semua tipe standar yang dikembangkan, diterbitkan dan diterapkan oleh organisasi nasional, regional, internasional atau asosiasi, bermanfaat untuk membangun suatu budaya berbasis konsensus yang bersifat universal dan bertujuan untuk dimanfaatkan oleh masyarakat untuk saling berkomunikasi, meningkatkan dan memperbaiki saling pengertian antar masyarakat, meningkatkan kualitas hidup atau memfasilitasi perdagangan.<sup>123</sup>

Semua standar yang mencakup definisi, lambang, satuan ukuran, metode gambar, spesifikasi produk, sistem manajemen, metode uji dan metoda analisa, metode pengambilan contoh, standar produk, proses dan jasa, kualitas dan keselamatan, bila diterapkan dengan benar akan menghasilkan sesuatu bagi masyarakat, konsumen dan pemakai yang seharusnya lebih baik dan lebih handal. Standar juga dapat dijadikan bahan pembelajaran dan pelatihan bagi

---

<sup>121</sup> <http://www.scribd.com/doc/46554749/Pengertian-Dumping-Dalam-Konteks-Hukum-Perdagangan-Internasional-Adalah-Suatu-Bentuk-Diskriminasi-Harga-Internasional-Yang-Dilakukan-Oleh-Sebuah-an-At>

<sup>122</sup> Buku Pengantar Standardisasi, Badan Standardisasi Nasional (BSN), Tahun 2009, hal.1

<sup>123</sup> Ibid.

sumber daya manusia atau digunakan untuk meningkatkan pemahaman pengetahuan teknis, alih teknologi, landasan untuk inovasi<sup>124</sup>.

Kata **standar** berasal dari bahasa Inggris “*standard*”, dapat merupakan terjemahan dari bahasa Perancis “*norme*” dan “*etalon*”. Istilah “*norme*” dapat didefinisikan sebagai standar dalam bentuk dokumen, sedangkan “*etalon*” adalah standar fisis atau standar pengukuran. Untuk membedakan definisi dari istilah standar tersebut, maka istilah “*standard*” diberi makna sebagai “*norme*”, sedangkan “*etalon*” dalam bahasa Inggris diartikan sebagai “*measurement standard*”.<sup>125</sup> Dalam bahasa Indonesia kata standar pada dasarnya merupakan sebuah dokumen yang berisikan persyaratan tertentu yang disusun berdasarkan konsensus oleh pihak-pihak yang berkepentingan dan disetujui oleh suatu lembaga yang telah diakui bersama.<sup>126</sup> Definisi Standar dari PP No. 102 Tahun 2000 adalah sebagai berikut **Standar** adalah spesifikasi teknis atau sesuatu yang dibakukan termasuk tata cara dan metode yang disusun berdasarkan konsensus semua pihak yang terkait dengan memperhatikan syarat-syarat keselamatan, keamanan, kesehatan, lingkungan hidup, perkembangan ilmu pengetahuan dan teknologi, serta pengalaman, perkembangan masa kini dan masa yang akan datang untuk memperoleh manfaat yang sebesar besarnya. Standardisasi adalah proses merumuskan, menetapkan, menerapkan dan merevisi standar, yang dilaksanakan secara tertib melalui kerjasama dengan semua pihak yang berkepentingan. Standardisasi bukanlah suatu kegiatan yang statis, di seluruh dunia standardisasi mengalami perkembangan, baik mengenai ruang lingkup, prosedur perumusan maupun penerapannya.<sup>127</sup>

Dalam penyusunan suatu standar berdasarkan ketentuan dalam Pasal 2.4 Perjanjian TBT disarankan untuk menggunakan standar internasional sebagai bagian yang relevan dari standar dimaksud. Digunakannya standar internasional sebagai acuan bertujuan untuk mempermudah penerapannya

---

<sup>124</sup> Ibid, hal 2.

<sup>125</sup> Ibid, hal 4.

<sup>126</sup> Ibid.

<sup>127</sup> Ibid, hal 5.

dilapangan serta tidak menimbulkan hambatan perdagangan yang tidak perlu. Berikut prinsip-prinsip dalam penyusunan standar adalah:<sup>128</sup>

1. **Transparan (Transparent);**  
Transparan, dalam arti prosesnya mengikuti suatu prosedur yang dapat diikuti oleh berbagai pihak yang berkepentingan dan tahapan dalam proses dapat dengan mudah diketahui oleh pihak yang berkepentingan.
2. **Keterbukaan (Openness);**  
Terbuka bagi semua pihak yang berkepentingan untuk mengikuti program pengembangan standar melalui kelembagaan yang terkait dengan pengembangan standar, baik sebagai anggota PT (Panitia Teknik) / SPT (Sub Panitia Teknik) maupun sebagai anggota masyarakat. Hendaknya pihak yang berkepentingan dapat terlibat untuk memberikan masukan, menyatakan persetujuan atau keberatan mereka terhadap suatu rancangan standar.
3. **Konsensus dan tidak memihak (Consensus and Impartiality);**  
Memberikan kesempatan bagi pihak yang memiliki kepentingan berbeda untuk mengutarakan pandangan mereka serta mengakomodasikan pencapaian kesepakatan oleh pihak-pihak tersebut secara konsensus (mufakat atau suara mayoritas) dan tidak memihak kepada pihak tertentu. Hal ini dilaksanakan melalui proses konsensus di tingkat PT, dan juga di rapat konsensus nasional serta di tingkat jajak pendapat dan pemungutan suara. Untuk menjamin hal ini harus ada Prosedur Konsensus yang tidak memihak.
4. **Efektif dan relevan (Effective and Relevant);**  
Untuk memenuhi kepentingan para pelaku usaha dan untuk mencegah hambatan yang tidak perlu dalam perdagangan, maka standar nasional tersebut harus relevan dan efektif memenuhi kebutuhan pasar, baik domestik maupun internasional sehingga bila diadopsi standar akan dipakai oleh dunia usaha atau pihak pengguna lainnya. Selain itu juga harus memenuhi

---

<sup>128</sup> Badan Standardisasi Nasional, Buku Pengantar Standardisasi, 2009, hal 48.



kebutuhan regulasi dan pengembangan iptek. Sedapat mungkin standar nasional berlandaskan unjuk kerja dari pada berdasarkan disain atau karakteristik deskriptif dan hasilnya dapat diterapkan secara efektif sesuai dengan konteks keperluannya.

5. Koheren (Coherent);

Untuk menghindari ketidakselarasan diantara standar, maka BSN perlu mencegah adanya duplikasi dan tumpang tindih dengan kegiatan perumusan standar sejenis lain. Agar harmonis dengan kegiatan perkembangan dan perumusan standar perlu ada kerjasama dengan badan standar lain baik regional maupun internasional. Pada tingkat nasional duplikasi perumusan antara PT dan antara tahun pembuatan harus dihindari.

6. Dimensi pengembangan (Development Dimension);

Hambatan yang biasanya dialami oleh usaha kecil/ menengah untuk ikut berpartisipasi dalam perumusan standar nasional harus menjadi pertimbangan. Dalam memfasilitasi keikut-sertaan UKM serta penyuaran pendapat mereka ini, diperlukan upaya yang nyata. Pembinaan peningkatan kemampuan UKM harus dikedepankan sehingga UKM akan mampu memenuhi standar yang dipersyaratkan pasar. Hal ini dimaksudkan agar UKM dapat bersaing di pasar regional/internasional dan dapat menjadi bagian dari *global supply chain*. Dengan demikian standar yang dihasilkan akan memberikan manfaat yang sebesar-besarnya bagi kepentingan masyarakat dan negara.

Mengingat uraian tersebut di atas maka dalam kegiatan pengembangan standar baru harus diperhatikan sejumlah ketentuan dan faktor penting agar betul-betul menyentuh keperluan pemangku kepentingan sebagai berikut:<sup>129</sup>

1. Harus memenuhi kebutuhan industri, perdagangan, ilmu pengetahuan dan teknologi nasional;

---

<sup>129</sup> Ibid, hal 51.

2. Harus sesuai dengan kebutuhan ekonomi negara kini dan di masa mendatang;
3. Harus memperhatikan kepentingan produsen maupun konsumen;
4. Memperhatikan perkembangan ilmu pengetahuan dan teknologi tetapi tetap memperhatikan kemampuan berbagai sektor ekonomi;
5. Dirancang sedemikian rupa agar memacu pengembangan tata cara pelaksanaan kegiatan usaha dan dimanfaatkan sebagai wahana untuk pengoperasian yang lebih efisien dan efektif;
6. Tidak dimaksudkan atau berpotensi menimbulkan hambatan perdagangan yang berlebihan atau yang tidak diperlukan.;
7. Sedapat mungkin harmonis dengan standar internasional yang telah ada (mengadopsi standar internasional yang relevan) sejauh ketentuan tersebut memenuhi kebutuhan dan obyektif yang ingin dicapai serta sesuai dengan faktor-faktor kondisi iklim, lingkungan, geologi dan geografis, kemampuan teknologi serta kondisi nasional spesifik lainnya;
8. Apabila tidak mengacu pada satu standar internasional yang relevan (menggunakan beberapa standar) maka harus dilakukan validasi terhadap hasil rumusan tersebut;
9. Sejauh mungkin menyangkut pengaturan kinerja dan menghindarkan ketentuan yang bersifat *preskriptif*;
10. Memenuhi ketentuan TBT WTO dan perjanjian regional/internasional yang berlaku.

Ada banyak sekali jenis standar internasional untuk produk industri. Contoh dari standar internasional di bidang Industri yang sering digunakan diantaranya adalah Codex Alimentarius yaitu standar internasional yang biasa digunakan pada industri produk pangan, *Japan International Standard (JIS)* adalah salah satu standar internasional yang paling sering digunakan pada industri baja dan otomotif, *International Electrotechnical Commission (IEC)* adalah salah satu standar internasional untuk industri elektronik. Standar Internasional mengatur secara terperinci masing-masing jenis produk, selain itu juga standar internasional juga mengatur berbagai aspek dalam proses produksi mulai dari pengelolaan manajemen hingga pendistribusian hasil industri.

Terkait dengan peningkatan daya saing industri nasional, penggunaan standar internasional merupakan salah satu strategi yang penting untuk dilakukan. Penerimaan pasar internasional atas pemenuhan standar internasional sangat besar. Penerimaan terhadap standar internasional dimaksud didasarkan pada kenyataan bahwa standar internasional telah diadopsi oleh banyak negara dan diterapkan oleh pabrikan, organisasi perdagangan, pembeli, konsumen, laboratorium pengujian, regulator dan pihak lain yang berkepentingan. Standar internasional secara umum mencerminkan pengalaman terbaik dari industri, para peneliti, konsumen, dan regulator secara menyeluruh serta mencakup kebutuhan berbagai negara.

Keberadaan standar internasional yang diadopsi banyak negara tidak menutup kemungkinan bahwa suatu negara dapat menentukan tingkat standar yang lebih baik dan lebih tinggi dari standar internasional namun seperti telah disebutkan jika hal ini terjadi maka harus dilakukan validasi terhadap hasil rumusan tersebut. Sebagai ilustrasi, salah satu penentuan standar nasional yang lebih tinggi dari standar internasional adalah terjadi pada penentuan kandungan standar kandungan pengawet nipagin (*methyl parahydroxi benzoate*) pada mie instan. Hal ini tergambar jelas pada kasus ketika Taiwan menarik peredaran Indomie dari sejumlah supermarket lantaran dianggap mengandung zat pengawet nipagin (*methyl parahydroxi benzoate*), terungkap bahwa zat yang biasa digunakan untuk produk kosmetik ini terdapat pada kecap yang disertakan dalam kemasan mie instan.<sup>130</sup>

Menurut keterangan Badan Pengawas Obat dan Makanan (BPOM) kandungan nipagin pada kecap manis dalam varian tertentu produk Indomie sudah sesuai peraturan menteri kesehatan tentang persyaratan standar kandungan pengawet makanan.<sup>131</sup> Berdasarkan Lampiran Peraturan Menteri Kesehatan Republik Indonesia Nomor 722/MENKES/PER/IX/88 tentang Bahan Tambahan Makanan batas maksimum Na Benzoat adalah 1 gr/ kg<sup>132</sup>.

---

<sup>130</sup> RI Minta Taiwan Klarifikasi Kasus Indomei, *Harian Seputar Indonesia*, 13 Oktober 2010.

<sup>131</sup> *Ibid.*

<sup>132</sup> Lihat Lampiran peraturan Menteri Kesehatan Nomor 722/MENKES/PER/IX/88 tentang Bahan Tambahan Makanan

Batas maksimal penggunaan nipagin pada kecap manis 250 miligram per kilogram. Aturan tersebut mengacu pada standar keamanan makanan global Codex Alimentarius Commission. Batas maksimal penggunaan nipagin dalam kecap manis pada Codex Alimentarius Commission malah lebih besar yakni 1.000 miligram per kilogram<sup>133</sup>. Standar lebih ketat dikeluarkan oleh Brunei dan Jepang 250 miligram per kilogram untuk semua jenis makanan sedang Indonesia dalam SNI Mei Instan memberlakukan hal yang sama dengan Brunei dan Jepang.<sup>134</sup>

Penggunaan standar internasional dapat dikecualikan apabila standar internasional yang akan menjadi sarana yang tidak efektif atau tidak sesuai untuk pemenuhan tujuan sah yang akan dicapai, misalnya karena standar internasional dapat menjadi tidak efektif karena faktor iklim yang mendasar, atau faktor geografis yang mendasar atau masalah teknologi yang mendasar. Ketentuan ini diatur dalam Pasal 2.4 Perjanjian TBT.<sup>135</sup> Contoh Standar Internasional yang dikecualikan karena keadaan iklim adalah standar produk elektronik untuk iklim subtropis. Terkait dengan iklim negara kita yang tropis maka persyaratan tertentu standar produk elektronik iklim subtropis tidak mungkin kita adopsi.

Untuk standar internasional produk baja yang sering digunakan negara-negara di dunia antara lain adalah:

- a. Standar Korea/Korean Standard (KS) yaitu standar yang ditetapkan oleh Pemerintah Korea berdasarkan standarisasi dan penentuan amandemen, konfirmasi serta penghapusan yang dilakukan setiap 5 tahun setelah kesepakatan/konsensus. Selain itu, KS Sertifikat diadopsi untuk menjamin kualitas dan teknologi pengolahan berdasarkan Standar Industri Korea. Sertifikat ini adalah digunakan untuk bahan baku secara luas dan bagian dalam industri atau produk yang digunakan oleh masyarakat yang mengkonsumsi tidak mengetahui kualitas tanpa percobaan yang tepat dan

---

<sup>133</sup> RI Minta Taiwan Klarifikasi Kasus Indomei, Harian Seputar Indonesia, 13 Oktober 2010

<sup>134</sup> <http://www.paepok.co.cc/2010/10/info-bpom-kasus-indomie-di-taiwan.html>.

<sup>135</sup> Ibid 122, TBT

inspeksi. KS simbol dapat ditampilkan pada produk setelah memperoleh memperoleh persetujuan dari KS Sertifikat Institute;<sup>136</sup>

- b. Japan International Standard (JIS) (日本工業規格 *Nippon Kōgyō Kikaku*) menentukan standar yang digunakan untuk kegiatan industri di Jepang. Proses standarisasi ini dikoordinasikan oleh Komite Standar Industri Jepang dan dipublikasikan melalui Asosiasi Standar Jepang.<sup>137</sup> Berikut beberapa contoh divisi di dalam JIS yang berkaitan dengan produk Baja dan Logam:

Tabel 5

JIS	KODE HURUF	KODE ANGKA	NAMA PRODUK
JIS	G		<i>Ferrous Materials and Metallurgy</i>
JIS	G	3101	<i>Rolled steel for general structure</i>
JIS	G	3104	<i>Steel bars for riverts</i>
JIS	G	3105	<i>Steel bars for chains</i>
JIS	G	3106	<i>Rooled steels for welded structure</i>
JIS	G	3108	<i>Rooled carbon steel for cold finished steel bar</i>
JIS	G	3109	<i>Steel bars for prestressed concrete</i>
JIS	G	3111	<i>Rerolled carbon steel</i>
JIS	G	3112	<i>Steel bar for concrete reinforcement</i>
JIS	G	3114	<i>Hot rolled atmospheric corrosin resisting steels for welded structure</i>
JIS	G	3117	<i>Rerolled steel bars for concrete reinforcement</i>
JIS	H		<i>Nonferrous materials and metallurgy</i>
JIS	H	2105	<i>Pig lead</i>
JIS	H	2107	<i>Zinc ingots</i>
JIS	H	2113	<i>Cadmium metal</i>

<sup>136</sup> [http://www.dkis.co.kr/ENGLISH/products/03\\_02.php](http://www.dkis.co.kr/ENGLISH/products/03_02.php)

<sup>137</sup> [http://en.wikipedia.org/wiki/Japanese\\_Industrial\\_Standards](http://en.wikipedia.org/wiki/Japanese_Industrial_Standards)

JIS	H	2116	<i>Tungsten powder and tungsten carbide powder</i>
JIS	H	2118	<i>Aluminum alloy ingots for die castings</i>
JIS	H	2121	<i>Electrolytic cathode copper</i>
JIS	H	2141	<i>Silver bullion</i>
JIS	H	2201	<i>Zinc alloy ingots for die casting</i>
JIS	H	2202	<i>Copper alloy ingots for castings</i>
JIS	H	2211	<i>Aluminium alloy ingots for castings</i>
JIS	H	2501	<i>Phosphor copper metal</i>
JIS	H	3100	<i>Copper and copper alloy sheets, plates and strips</i>
JIS	H	3110	<i>Phosphor bronze and nickel silver sheets, plates and strips</i>
JIS	H	3130	<i>Copper beryllium alloy, copper titanium alloy, phosphor bronze, copper-nickel-tin alloy and nickel silver sheets, plates and strips for springs</i>
JIS	H	3140	<i>Copper bus bars</i>
JIS	H	3250	<i>Copper and copper alloy rods and bars</i>
JIS	H	3260	<i>Copper and copper alloy wires</i>
JIS	H	3270	<i>Copper beryllium alloy, phosphor bronze and nickel silver rods, bars and wires</i>

c. *ASTM (American Society Testing Materials)*

Standar baja ASTM adalah instrumental dalam mengklasifikasi, mengevaluasi, dan menentukan bahan, sifat kimia, sifat mekanis, dan sifat metalurgi dari berbagai jenis baja, yang terutama digunakan dalam produksi komponen mekanik, bagian industri, dan elemen konstruksi,

serta aksesoris lainnya yang berhubungan dengan mereka. Baja dapat berasal dari karbon, struktural, stainless, feritik, austenitik, dan jenis paduan. Standar-standar baja sangat membantu dalam membimbing laboratorium metalurgi dan kilang, produsen produk, dan pengguna akhir dari baja dan variannya dalam pengolahan yang tepat dan prosedur aplikasi untuk memastikan kualitas terhadap penggunaan yang aman.<sup>138</sup>

Berikut beberapa contoh standar yang dikeluarkan ASTM:

#### Architectural Metal Fence Systems

Designation	Title
<u>F2408 - 09</u>	<u>Standard Specification for Ornamental Fences Employing Galvanized Steel Tubular Pickets</u>
<u>F2453 / F2453M - 05(2011)e1</u>	<u>Standard Specification for Welded Wire Mesh Fence Fabric (Metallic-Coated or Polymer Coated) for Meshes of 6 in.<sup>2</sup> [3871 mm<sup>2</sup>] or Less, in Panels or Rolls, with Uniform Meshes</u>
<u>F2589 - 06</u>	<u>Standard Specification for Ornamental Fences Employing Steel Tubular Pickets</u>

#### Bars

Designation	Title
<u>A29 / A29M - 11</u>	<u>Standard Specification for Steel Bars, Carbon and Alloy, Hot-Wrought, General Requirements for</u>
<u>A108 - 07</u>	<u>Standard Specification for Steel Bar, Carbon and Alloy, Cold-Finished</u>

<sup>138</sup> <http://www.astm.org/Standards/steel-standards.html>

<u>A125 - 96(2007)</u>	<u>Standard Specification for Steel Springs, Helical, Heat-Treated</u>
<u>A255 - 10</u>	<u>Standard Test Methods for Determining Hardenability of Steel</u>
<u>A304 - 05(2011)</u>	<u>Standard Specification for Carbon and Alloy Steel Bars Subject to End-Quench Hardenability Requirements</u>
<u>A311 / A311M - 04(2010)</u>	<u>Standard Specification for Cold-Drawn, Stress-Relieved Carbon Steel Bars Subject to Mechanical Property Requirements</u>
<u>A322 - 07</u>	<u>Standard Specification for Steel Bars, Alloy, Standard Grades</u>
<u>A355 - 89(2006)</u>	<u>Standard Specification for Steel Bars, Alloys, for Nitriding</u>
<u>A400 - 69(2006)</u>	<u>Standard Practice for Steel Bars, Selection Guide, Composition, and Mechanical Properties</u>
<u>A434 - 06</u>	<u>Standard Specification for Steel Bars, Alloy, Hot-Wrought or Cold-Finished, Quenched and Tempered</u>
<u>A499 - 89(2008)</u>	<u>Standard Specification for Steel Bars and Shapes, Carbon Rolled from "T" Rails</u>
<u>A575 - 96(2007)</u>	<u>Standard Specification for Steel Bars, Carbon, Merchant Quality, M-Grades</u>
<u>A576 - 90b(2006)</u>	<u>Standard Specification for Steel Bars, Carbon, Hot-Wrought, Special Quality</u>
<u>A663 / A663M -</u>	<u>Standard Specification for Steel Bars,</u>



<u>89(2006)</u>	<u>Carbon, Merchant Quality, Mechanical Properties</u>
<u>A675 / A675M - 03(2009)</u>	<u>Standard Specification for Steel Bars, Carbon, Hot-Wrought, Special Quality, Mechanical Properties</u>
<u>A689 - 97(2007)e1</u>	<u>Standard Specification for Carbon and Alloy Steel Bars for Springs</u>

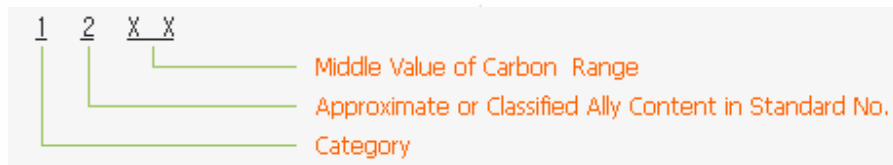
d. *AISI (American Iron and Steel Institute)*

Bekerjasama dengan ASTM & SAE, AISI mengklasifikasikan Besi komersial dan Produk Baja. Yang diatur dalam AISI lebih kearah produk besi baja yang dibuat secara manual apabila dibandingkan dengan yang telah distandarisasi. Standar ini berisi Pemilihan & Penggunaan Besi, simbolisasi Kualitas menurut Nomor, chacteristics Normal Besi & Baja, Definisi Istilah, Metode Eksperimen, Toleransi Standardisasi, dan Kemasan, serta itu mengklasifikasikan 19 kategori.

- (1) *Carbon Steel: Half-finished products for Forging, Rebars for CR & HR, Rebars for HR Concrete*
- (2) *Carbon Steel: Steel Sheet, Structural section steel, sheet pile*
- (3) *Alloyed-Steel Sheet*
- (4) *Alloyed-Steel: Half-finished rebar products for CR & HR*
- (5) *Carbon Steel Thin Plate*
- (6) *Carbon Steel Strip*
- (7) *Materials for Zinc factory*
- (8) *Carbon Steel: Timber*
- (9) *Carbon Steel: Flat Steel*
- (10) *Materials for track or rail*
- (11) *Wheels for vehicles*
- (12) *Forging rail axle*
- (13) *Alloyed-Steel: Thin plate & Strip*
- (14) *Stainless Steel & Heat-Resisting Steel*

- (15) *Tool Steel*
- (16) *Alloyed steel vessel*
- (17) *Electronic Steel sheet*
- (18) *High-strength & low-alloyed Steel*
- (19) Caron Steel: Steel pipe for piping, structural pipe, Oil well pipes  
Steel, Pipeline Steel

#### Indication



Untuk standar yang digunakan sebagai acuan normatif di dalam SNI Baja Lembaran, Pelat dan Gulungan Canai Panas (BjP) adalah Japan *International* Standarad (JIS G 1253-2002, *Iron and steel – method for spark discharge atomic emission spectrometric analysis*).<sup>139</sup>

Selain standar kualitas produk, untuk mendapatkan Sertifikat Produk Penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI) produsen juga harus memenuhi ketentuan dalam Sistem Manajemen Mutu (SMM) ISO 9001:2008 yang berfokus pada efektifitas proses *continual improvement*, dimana dalam setiap proses senantiasa dilakukan dengan perencanaan yang matang, implementasi yang terukur dengan jelas, dilakukan evaluasi dan analisis data yang akurat serta tindakan perbaikan yang sesuai dan monitoring pelaksanaannya agar benar-benar bisa menuntaskan masalah yang terjadi di organisasi.

Pilar berikutnya yang digunakan demi menyukkseskan proses implementasi ISO 9001 ini, maka ditetapkanlah delapan prinsip manajemen mutu yang bertujuan untuk mengimprovisasi kinerja sistem agar proses yang berlangsung sesuai dengan fokus utama yaitu *effectivitas continual improvement*, delapan prinsip manajemen yang dimaksud adalah<sup>140</sup> :

<sup>139</sup> SNI 07-0601-2006, Baja Lembaran , Pelat dan Gulungan Canai Panas (BjP).

<sup>140</sup> Wawan Setyawan, Prinsip-Prinsip Dasar ISO 9001:2008

1. *Customer Focus* : Semua aktifitas perencanaan dan implementasi system sematamata untuk memuaskan customer.
2. *Leadership* : Top Management berfungsi sebagai Leader dalam mengawal implementasi System bahwa semua gerak organisasi selalu terkontrol dalam satu komando dengan commitment yang sama dan gerak yang sinergi pada setiap elemen organisasi
3. Keterlibatan semua orang : Semua element dalam organisasi terlibat dan concern dalam implementasi system management mutu sesuai fungsi kerjanya masingmasing, bahkan hingga *office boy* sekalipun hendaknya senantiasa melakukan yang terbaik dan membuktikan kinerjanya layak serta berkualitas, pada fungsinya sebagai office boy.
4. Pendekatan Proses : Aktifitas implementasi system selalu mengikuti alur proses yang terjadi dalam organisasi. Pendekatan pengelolaan proses dipetakan melalui business process. Dengan demikian, pemborosan karena proses yang tidak perlu bisa dihindari atau sebaliknya, ada proses yang tidak terlaksana karena pelaksanaan yang tidak sesuai dengan *flow process* itu sendiri yang berdampak pada hilangnya kepercayaan pelanggan
5. Pendekatan sistem ke manajemen : Implementasi system mengedepankan pendekatan pada cara pengelolaan (management) proses bukan sekedar menghilangkan masalah yang terjadi. Karena itu konsep *kaizen, continual improvement* sangat ditekankan. Pola pengelolaannya bertujuan memperbaiki cara dalam menghilangkan akar (penyebab) masalah dan melakukan improvement untuk menghilangkan potensi masalah.
6. Perbaikan berkelanjutan : Improvement, adalah roh implementasi ISO 9001:2008
7. Pendekatan Fakta sebagai Dasar Pengambilan Keputusan : Setiap keputusan dalam implementasi system selalu didasarkan pada fakta dan data. Tidak ada data (bukti implementasi) sama dengan tidak dilaksanakannya system ISO 9001:2008

8. Kerjasama yang saling menguntungkan dengan pemasok : Supplier bukanlah Pembantu, tetapi mitra usaha, *business partner* karena itu harus terjadi pola hubungan saling menguntungkan.

Hal kedua yang harus dipenuhi selain penerapan Sistem Manajemen Mutu adalah pemenuhan ketentuan dalam SNI khususnya yang terkait dengan kualitas produk. Pemenuhan kualitas produk dalam SNI sangat terkait dengan pemenuhan syarat mutu. Syarat mutu tersebut terdiri dari Dimensi, Komposisi Kimia, Sifat Mekanis, Sifat Tampak dan Bentuk,

Dari kedua persyaratan utama dalam penerapan SNI yaitu dengan mengaplikasikan Sistem Manajemen Mutu dan pemenuhan persyaratan dalam SNI. Maka pemberlakuan SNI secara wajib bukan hanya merupakan kebijakan peningkatan mutu produk namun juga merupakan salah teknis untuk memberikan hambatan pada perdagangan. Hambatan teknis perdagangan / *technical barriers to trade* (TBT) adalah tindakan atau kebijakan suatu negara yang bersifat teknis yang dapat menghambat perdagangan internasional, dimana penerapannya dilakukan sedemikian rupa sehingga menimbulkan suatu hambatan perdagangan.

#### D. PERJANJIAN SALING PENGAKUAN

Seperti yang telah di paparkan dalam BAB II ketentuan dalam WTO yang mengatur tentang hak suatu negara anggota WTO untuk melindungi industri dalam negerinya yang tertuang dalam ketentuan pengecualian secara umum (*General Exception*). Salah satu ketentuan *General Exception* dalam WTO yang memberikan hambatan secara teknis di bidang perdagangan adalah *Agreement on Technical Barrier to Trade* (TBT). Penerapan Perjanjian TBT pada setiap negara anggota WTO berpegang pada prinsip Non diskriminasi, transparansi dan harmonisasi. Ketiga prinsip ini merupakan modal dasar untuk mencegah terciptanya hambatan-hambatan perdagangan yang tidak diperlukan.

Atau dengan kata lain Perjanjian TBT pada prinsipnya mengatur hal-hal sebagai berikut:

- a. Sejauh mungkin pengembangan standar nasional tidak ditujukan untuk atau berdampak menimbulkan hambatan perdagangan;
- b. Penetapan regulasi teknis termasuk pemberlakuan standar secara wajib tidak dimaksudkan untuk atau berdampak menimbulkan hambatan perdagangan yang berlebihan. Sejauh mungkin standar tersebut mengacu pada standar internasional. Regulasi teknis harus dinotifikasi melalui suatu *notification body* nasional untuk memberikan kesempatan bagi semua anggota WTO untuk bertanya atau memberikan pendapat (*enquiry*) selama sedikitnya 60 hari.

BSN telah ditunjuk sebagai *notification body* dan *enquiry point* untuk TBT dan Kementerian Pertanian sebagai *national notification authority* dan *national enquiry point* untuk SPS.

Dalam hal untuk menyeragamkan pola pengaturan dalam penerapan Perjanjian TBT, di beberapa organisasi regional yang beranggotakan negara – negara dalam suatu kawasan tertentu telah membuat program harmonisasi penerapan standar. Dalam Prinsip Harmonisasi negara-negara anggota WTO disarankan untuk membuat Regulasi Teknis, Standar dan prosedur penilaian kesesuaian selaras dengan standar internasional seperti ISO, IEC dan Codex Alimentarius. Pengaturan ini didasarkan Pasal 2.4 – 2.6, Annex 3(F)-(G)<sup>141</sup> Perjanjian TBT *Code of Good Practice* dan pasal 5.4 dan 5.5 mengatur regulasi teknis.<sup>142</sup> Selain prinsip harmonisasi, di dalam pelaksanaan Perjanjian TBT harus memperhatikan Kebijakan standar mutu produk (khususnya dalam kaitan TBT) dimana setiap negara anggota harus saling memberikan informasi tentang standar yang digunakan, menerima prinsip *Conformity Assesment* dan/atau saling mengakui standar masing –masing Negara dengan pembentukan *Mutual Recognition Arrangement (MRA)*.

---

<sup>141</sup> World Trade Organization, The Legal Text The result of The Uruguay Round of Multilateral Trade Negotiation, Cambrige, hal 122 dan 140.

<sup>142</sup> Ibid, hal. 127.

Terkait harmonisasi standar dan penerapan perjanjian saling pengakuan dalam penerapan suatu standar secara wajib, Indonesia sebagai salah satu negara anggota *Association of South East Asian Nations* (ASEAN) telah mengakomodir proses harmonisasi standar dalam regional Asia Tenggara dengan Peraturan Presiden Republik Indonesia Nomor 79 Tahun 2010 Tanggal 21 Desember 2010 tentang Pengesahan *Agreement on the ASEAN Harmonized Electrical and Electronic Equipment Regulatory Regime* (Persetujuan ASEAN Mengenai Harmonisasi Tata Cara Pengaturan Peralatan Listrik dan Elektronika). Meskipun proses harmonisasi standar pada regional Asia Tenggara berjalan secara bertahap namun usaha ini diharapkan akan memberikan kemudahan bagi sesama negara-negara anggota ASEAN dalam melakukan perdagangan serta memberikan posisi tawar yang lebih besar dengan negara-negara lain selain anggota ASEAN. Ketentuan Peraturan Presiden Republik Indonesia Nomor 79 Tahun 2010 ini berlaku sejak tanggal 1 Januari 2011.

*Agreement on The Asean Harmonized Electrical and Electronic Equipment Regulatory Regime* atau Persetujuan ASEAN mengenai Harmonisasi Tata Cara Pengaturan Peralatan Listrik dan Elektronika adalah suatu perjanjian kerjasama mengenai penerapan pengaturan Peralatan Listrik dan Elektronika di negara-negara anggota ASEAN (Indonesia, Brunei Darussalam, Kamboja, Laos, Malaysia, Myanmar, Filipina, Singapura, Thailand, serta Vietnam). Yang dimaksud Peralatan Listrik dan Elektronik dalam Perjanjian ini adalah semua peralatan baru mengenai listrik dan elektronik yang terhubung secara langsung atau terpasang ke satu daya bertegangan rendah atau baterai bertenaga, tetapi tidak termasuk Peralatan Telekomunikasi dan tidak berlaku bagi peralatan medis. Persetujuan ini berlaku bagi negara-negara anggota yang melakukan tindakan pengaturan Peralatan Listrik dan Elektronik.

Tujuan diadakannya Persetujuan tersebut adalah untuk<sup>143</sup>:

---

<sup>143</sup>*Agreement on The Asean Harmonized Electrical and Electronic Equipment Regulatory Regime* (Persetujuan ASEAN mengenai Harmonisasi Tata Cara Pengaturan Peralatan Listrik dan Elektronika), Pasal 1.

- a. meningkatkan kerjasama di antara Negara-Negara Anggota dalam memastikan perlindungan kesehatan dan keselamatan manusia serta kekayaan dan perlindungan lingkungan terkait pengaruh perdagangan peralatan listrik dan elektronik di ASEAN;
- b. menghilangkan pembatasan bagi perdagangan Peralatan Listrik dan Elektronik melalui harmonisasi persyaratan teknis dan pendaftaran;
- c. memfasilitasi negosiasi atas Perjanjian Saling Pengakuan dalam Penilaian Kesesuaian antara ASEAN dan negara-negara lain atau kelompok negara-negara (blok-blok);

Persyaratan Dasar (Essential Requirements) ASEAN untuk *Harmonized Electrical and Electronic Equipment (EEE)* adalah Kesehatan, Keamanan, Keselamatan dan Lingkungan (K3L)<sup>144</sup>. Sertifikat yang diterbitkan Lembaga Sertifikasi Produk atas kesesuaian standar yang disebut dengan *Certificate of Conformity (CoC)* berlaku maksimum 3 tahun sejak tanggal diterbitkan<sup>145</sup>. Prosedur Registrasi pada Instansi yang Berwenang (Regulatory Authority) harus diselesaikan tidak lebih dari 5 hari kerja atau 7 hari kalender setelah penyerahan Sertifikat Kesesuaian (CoC) dan pemenuhan persyaratan administrasi oleh pemohon. Dalam harmonisasi standar ASEAN Lembaga Sertifikasi dan Laboratorium Penguji di negara-negara anggota ASEAN yang telah terdaftar di ASEAN dianggap telah memiliki *Memorandum Recognition of Arrangement (MRA)*. Harmonisasi Prosedur Penilaian Kesesuaian ASEAN untuk EEE menggunakan Sistem Sertifikasi ISO 1 atau 5 Prosedur sertifikasi harus mengikuti skema yang tertera dalam :

- a. *ISO/IEC Guide 67: 2004 "Conformity Assessment -Fundamentals of Product Certifications"*;

---

<sup>144</sup> *Agreement on The Asean Harmonized Electrical and Electronic Equipment Regulatory Regime* (Persetujuan ASEAN mengenai Harmonisasi Tata Cara Pengaturan Peralatan Listrik dan Elektronik), Appendix B angka 1.

<sup>145</sup> *Agreement on The Asean Harmonized Electrical and Electronic Equipment Regulatory Regime* (Persetujuan ASEAN mengenai Harmonisasi Tata Cara Pengaturan Peralatan Listrik dan Elektronik), Appendix C angka 3.2.

- b. *ISO/IEC Guide 53:2005 "Conformity assessment -Guidance on the use 'of an organization's quality management system in product certification"; dan*
- c. *ISO/IEC Guide 28: 2004 "Conformity assessment -Guidance on a Third Party Certification System for Product" atau dalam edisi terbarunya.*

Perjanjian ini mensyaratkan Negara Anggota untuk Menetapkan Undang-Undang dan/atau Pedoman Teknis serta Ketentuan Administrasi yang diperlukan serta Membangun infrastruktur teknis yang diperlukan untuk melaksanakan Perjanjian ini termasuk system pemantauan pasar yang efektif dan/atau persyaratan kewajiban produk yang relevan. Bagi Negara-Negara Anggota yang mempunyai Tata Cara Pengaturan Peralatan Listrik dan Elektronik, Negara Anggota harus tunduk kepada Komite Sektorale Bersama untuk Peralatan Listrik dan Elektronik melalui Sekretariat ASEAN Negara-Negara Anggota. Namun bagi Negara-Negara Anggota yang tidak mempunyai Tata Cara Pengaturan tersebut, Persetujuan ini tidak mewajibkan mereka untuk membentuk peraturan yang baru.

Peralatan Listrik dan Elektronik yang beredar di pasar/masyarakat, harus sesuai dengan ketentuan dalam Lampiran B yang menyebutkan bahwa setiap peralatan listrik yang beredar dipasaran tidak berbahaya bagi kesehatan dan keselamatan manusia, kerusakan pada peralatan ketika dipergunakan secara normal sesuai dengan kegunaan, kondisi dan petunjuk yang telah ditetapkan oleh pabrikan atau badan yang berwenang.<sup>146</sup> Peralatan Listrik dan Elektronik yang berada di pasar tidak boleh menyebabkan kerusakan lingkungan pada alasan yang logis. Pengaturan tentang perbaikan lingkungan, kearifan lingkungan, rasio penggunaan sumber daya alam dapat ditambahkan dalam Regulasi Teknis.<sup>147</sup> Peralatan Listrik dan Elektronik yang tidak memenuhi ketentuan mengenai keamanan dan keselamatan serta perlindungan lingkungan

---

<sup>146</sup> Lampiran B Persetujuan ASEAN Mengenai Harmonisasi Tata Cara Pengaturan Peralatan Listrik dan Elektronik), Paragraf 1.

<sup>147</sup> Lampiran B Persetujuan ASEAN Mengenai Harmonisasi Tata Cara Pengaturan Peralatan Listrik dan Elektronik, Paragraf 2.



yang ditetapkan maka masing-masing negara anggota berdasarkan ketentuan masing-masing harus mencabut pendaftaran masing-masing produk.<sup>148</sup>

Negara-Negara Anggota dapat menguatkan dan meningkatkan upaya kerjasama mengenai Peralatan Listrik dan Elektronik serta bekerja sama pada area yang tidak tercakup oleh perjanjian kerjasama. Dalam perjanjian ini yang diatur tidak terbatas pada membangun atau meningkatkan Peralatan Listrik dan Elektronik terkait fasilitas infrastruktur namun juga mendorong dan mempromosikan kerjasama tentang: Penilaian dan registrasi produk Peralatan Listrik dan Elektronik, menguji dan sertifikasi Peralatan Listrik dan Elektronik serta akreditasi dan penunjukan Lembaga Penilaian Kesesuaian; dan pemberitahuan peringatan keamanan Peralatan Listrik dan Elektronik.<sup>149</sup>

Jika terdapat sengketa antara Negara Anggota, terkait interpretasi atau implementasi dari Persetujuan ini termasuk Lampiran-Lampirannya, harus diselesaikan secara damai dengan cara konsultasi antara Negara-Negara Anggota yang bersengketa. Komite Sektoral Bersama Peralatan Listrik dan Elektronik dapat membantu konsultasi tersebut. Jika sengketa tidak dapat diselesaikan, sengketa tersebut akan diselesaikan menurut Protokol Mekanisme Penyelesaian Sengketa ASEAN (yang ditandatangani tanggal 29 November 2004 di Vientin, Laos).<sup>150</sup>

Palam Perjanjian ini terdapat Komite Sektoral Bersama bagi Peralatan Listrik dan Elektronik, komite ini bertanggung jawab untuk mengefektifkan fungsi Persetujuan ini, yang termasuk, tetapi tidak terbatas pada, mengoordinasi, meninjau dan mengawasi penerapan Perjanjian ini termasuk Lampiran-Lampirannya.<sup>151</sup> Komite ini juga bertugas;<sup>152</sup>

---

<sup>148</sup> Lampiran C Persetujuan ASEAN Mengenai Harmonisasi Tata Cara Pengaturan Peralatan Listrik dan Elektronika, Paragraf 5.2.

<sup>149</sup> Persetujuan ASEAN Mengenai Harmonisasi Tata Cara Pengaturan Peralatan Listrik dan Elektronika Pasal 10.

<sup>150</sup> Persetujuan ASEAN Mengenai Harmonisasi Tata Cara Pengaturan Peralatan Listrik dan Elektronik, Pasal 11.

<sup>151</sup> Persetujuan ASEAN Mengenai Harmonisasi Tata Cara Pengaturan Peralatan Listrik dan Elektronika, Pasal 4.

<sup>152</sup> Persetujuan ASEAN Mengenai Harmonisasi Tata Cara Pengaturan Peralatan Listrik dan Elektronika Pasal 12.

- a. membuat keputusan dan mengadopsi aturannya sendiri serta prosedur-prosedur hanya melalui persetujuan;
- b. dapat membangun atau berkonsultasi kepada siapa pun untuk tujuan penerimaan saran dalam hal apapun dari sains dan teknis alam dalam lingkup Peralatan Listrik dan Elektronik;
- c. dapat mengambil alih peranan Komite Sektoral Bersama Peralatan Listrik dan Elektronik serta Perjanjian Saling Pengakuan dalam pencantuman, penanguhan, penghapusan dan verifikasi Laboratorium Pengujia dan/atau Lembaga Sertifikasi sehubungan dengan Persetujuan ini dan Perjanjian Saling Pengakuan Sektor ASEAN bagi Peralatan Listrik Dan Elektronik;
- d. berkoordinasi dan mengawasi penerapan Perjanjian ini termasuk Lampiran-Lampirannya, dibantu oleh Komite Konsultasi Standar dan Kualitas dan Sekretariat ASEAN. Perjanjian ini berlaku pada saat diratifikasi atau diterima oleh semua negara penandatanganan bersama Sekjen ASEAN dan ketentuan dalam Persetujuan ini dapat diamandemen oleh perjanjian tertulis dari semua Negara-Negara Anggota.

Mekanisme pelaksanaan ketentuan dalam perjanjian *The ASEAN Harmonized Electrical and Electronic Equipment Regulatory Regime* dituangkan dalam Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 02/M-IND/PER/1/2011 tentang Tata Cara Pengakuan Terhadap Sertifikat Produk Peralatan Mesin dan Elektronika Dari Lembaga Penilaian Kesesuaian Di Negara-Negara ASEAN. Peraturan Menteri ini menyebutkan bahwa Sertifikat Produk Peralatan Listrik atau Elektronika yang dikeluarkan oleh Lembaga Sertifikasi Produk yang telah terdaftar di ASEAN wajib diakui oleh Lembaga Sertifikasi Produk di dalam negeri<sup>153</sup>. Pengakuan atas sertifikat produk dari lembaga sertifikasi di negara-negara ASEAN yang terdaftar di ASEAN dikeluarkan dalam bentuk SPPT SNI. Pengakuan sertifikat produk dari lembaga sertifikasi di negara-negara ASEAN didasarkan permohonan dari pemilik

---

<sup>153</sup> Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 2/M-IND/PER/1/2011 tentang Tata Cara Pengakuan Terhadap Sertifikat Produk Peralatan Mesin dan Elektronika Dari Lembaga Penilaian Kesesuaian Di Negara-Negara ASEAN, Pasal 2.

sertifikat tersebut<sup>154</sup>. Sertifikat SPPT SNI yang merupakan pengakuan atas sertifikat produk dari lembaga sertifikasi di negara-negara ASEAN di keluarkan oleh Lembaga Sertifikasi yang telah ditunjuk Menteri Perindustrian dalam rangka pelaksanaan pemberlakuan SNI. Sertifikat yang dikeluarkan berlaku selama 3 tahun sejak diterbitkan<sup>155</sup>.

Perjanjian ASEAN untuk *Harmonized Electrical and Electronic Equipment* merupakan pionir dari perjanjian harmonisasi standar produk lain di ASEAN. Munculnya produk elektronik sebagai pionir dalam harmonisasi standar di ASEAN disebabkan baiknya sistem manajemen industri dalam memberikan data yang akurat serta ketertarikan untuk mempermudah membuka akses pasar.

#### E. PENGGUNAAN HARMONIZE SYSTEM (HS) DALAM PENENTUAN PRODUK YANG SNINYA DIBERLAKUKAN SECARA WAJIB

Pemberlakuan SNI secara wajib bidang perindustrian oleh regulator dituangkan dalam suatu Peraturan Menteri Perindustrian. Ketentuan dalam peraturan ini akan diberlakukan secara non diskriminasi baik untuk produk dalam negeri maupun produk impor. Untuk memberikan kepastian dalam penamaan produk baik untuk produk impor maupun dalam negeri, dalam Regulasi Teknis yang dibuat menggunakan *Harmonizy System (HS) code* dalam penamaan produk yang SNInya diberlakukan secara wajib. Definisi HS tersebut adalah nomenklatur tarif yang merupakan sistem standar internasional untuk nama dan nomor guna mengklasifikasikan produk yang diperdagangkan yang dikembangkan serta dikelola oleh Organisasi Kepabeanan Dunia (WCO)<sup>156</sup>. Organisasi WCO merupakan sebuah organisasi antarpemerintah independen dengan anggota lebih dari 170 negara anggota yang berbasis di Brussels, Belgia<sup>157</sup>.

---

<sup>154</sup> Ibid, Pasal 3

<sup>155</sup> Ibid, Pasal 7.

<sup>156</sup> [http://en.wikipedia.org/wiki/Harmonized\\_System](http://en.wikipedia.org/wiki/Harmonized_System)

<sup>157</sup> [http://en.wikipedia.org/wiki/Harmonized\\_System](http://en.wikipedia.org/wiki/Harmonized_System)

Meskipun pemberlakuan SNI secara wajib tidak terkait secara langsung dengan pengenaan bea masuk pada produk impor namun untuk penamaan produk yang diberlakukan SNI secara wajib kita menggunakan HS sebagai pengenal produk karena terkait dengan perdagangan internasional. Penamaan produk dengan menggunakan HS dalam sistem perdagangan internasional tertuang dalam *the International, Convention on the Harmonized Description and Coding System (HS Convention)*.<sup>158</sup> Implikasi dari penerapan SNI terkait dengan bea masuk akan sangat terlihat pada pemaparan Bab IV tesis ini. Gambaran cara menggunakan Buku Tarif Bea Masuk Indonesia yang merupakan panduan penamaan barang dalam lintas perdagangan Internasional terdapat dalam Surat Edaran Direktur Jenderal Bea Dan Cukai Nomor SE - 37/BC/2006 tentang Petunjuk Pelaksanaan Penggunaan Buku Tarif Bea Masuk Indonesia 2007 (BTBMI 2007). Ketentuan ini lahir dilatarbelakangi bahwa berdasarkan Keputusan Presiden Republik Indonesia Nomor 35 Tahun 1993, Indonesia telah menjadi contracting party dari *the International, Convention on the Harmonized Description and Coding System (HS Convention)*.<sup>159</sup>

Sebagai salah satu contracting party dari *HS Convention*, Indonesia telah beberapa kali menerbitkan dan menyempurnakan BTBMI, terakhir BTBMI 2004 yang disusun berdasarkan Amandemen HS 2002 dan ASEAN *Harmonised Tariff Nomenclature*(AHTN). Selain dari pada itu sebagai salah satu negara ASEAN, Indonesia telah memberlakukan sistem klasifikasi barang berdasarkan *ASEAN Harmonised Tariff Nomenclature* (AHTN) berdasarkan *Protocol Governing the Implementation of the ASEAN Harmonised Tariff Nomenclature* (AHTN) mulai 1 Januari 2004.<sup>160</sup>

---

<sup>158</sup> Pembukaan *the International, Convention on the Harmonized Description and Coding System (HS Convention)*.

<sup>159</sup> Surat Edaran Direktur Jenderal Bea Dan Cukai Nomor SE - 37/BC/2006

<sup>160</sup> Surat Edaran Direktur Jenderal Bea Dan Cukai Nomor SE - 37/BC/2006

Materi pokok BTBMI 2007 terdiri atas:

1. Sistem klasifikasi barang impor yang ditetapkan berdasarkan Peraturan Menteri Keuangan Republik Indonesia Nomor 110/PMK.010/2006 tanggal 15 Nopember 2006;
2. Sistem klasifikasi barang impor yang ditetapkan berdasarkan Peraturan Menteri Keuangan Republik Indonesia Nomor 110/PMK.010/2006 tanggal 15 Nopember 2006;
3. Pembebanan tarif bea masuk atas barang impor dalam rangka skema Common Effective Preferential Tariff (CEPT) for AFTA yang ditetapkan berdasarkan Peraturan Menteri Keuangan Republik Indonesia Nomor 125/PMK.010/2006 tanggal 15 Desember 2006;
4. Besarnya pembebanan tarif Pajak Pertambahan Nilai (PPN) yang ditetapkan berdasarkan Undang-undang Nomor 8 tahun 1983 tentang Pajak Pertambahan Nilai Barang dan Jasa dan Pajak Penjualan atas Barang Mewah (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 1983 Nomor 51, Tambahan Lembaran Negara Nomor 3264) sebagaimana telah beberapa kali diubah terakhir dengan Undang-undang Nomor 18 tahun 2000 (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2000 Nomor 128, Tambahan Lembaran Negara Nomor 3986);
5. Pembebanan tarif Pajak Penjualan atas Barang Mewah (PPnBM) yang ditetapkan berdasarkan Keputusan Menteri Keuangan Republik Indonesia Nomor 569/KMK.04/2000 dan Nomor 570/KMK.04/2000 sebagaimana telah beberapa kali diubah terakhir dengan Keputusan Menteri Keuangan Republik Indonesia Nomor 39/KMK.03/2003 tanggal 28 Januari 2003 dan Peraturan Menteri Keuangan Republik Indonesia Nomor 620/PMK.03/2004 tanggal 31 Desember 2004;
6. Ketentuan larangan/pembatasan impor barang tertentu yang antara lain ditetapkan berdasarkan Keputusan Menteri Perindustrian dan Perdagangan Nomor 230/MPP/KEP/7/1997 sebagaimana telah beberapa kali diubah terakhir dengan Keputusan Menteri Perindustrian dan Perdagangan Nomor 751/MPP/KEP/11/2002 dan tata niaga impor dan

peredaran bahan berbahaya tertentu ditetapkan berdasarkan Keputusan Menteri Perindustrian dan Perdagangan Nomor 418/MPP/KEP/6/2003 tanggal 17 Juni 2003 serta peraturan instansi teknis lainnya;

Penyajian dalam BTBMI dalam bentuk tabel dimana terdapat 9 kolom table yang masing-masing kolom memiliki fungsi penggolongan yang berbeda-beda. Pembedaan ini didasarkan pada sistem klasifikasi atau penggolongan atas jenis produk atau barang. Berikut penjelasan terperinci sebagaimana tertuang dalam Surat Edaran Direktur Jenderal Bea Dan Cukai Nomor SE - 37/BC/2006:

- a. Kolom pertama adalah kolom "Pos/Subpos/PosTarif" yang mencantumkan nomor pos/subpos sebagai berikut :
  1. 4 (empat) dan 6 (enam) digit pertama berasal dari teks Harmonized System-World Customs Organization (HS-WCO);
  2. 8 (delapan) digit berasal dari teks AHTN;
  3. 10 (sepuluh) digit merupakan teks berasal dari uraian barang dalam bahasa Indonesia, kecuali :
    - a) yang 2 digit terakhirnya "00" (misalnya 1702.30.20.00) berasal dari teks AHTN;
    - b) yang 4 digit terakhirnya "00.00" (misalnya 1702.50.00.00) merupakan teks asli HS - WCO.
  4. khusus uraian barang dalam bab 98 merupakan teks berasal dari uraian barang dalam bahasa Indonesia.
- b. Kolom kedua adalah kolom "Uraian Barang" dalam bahasa Indonesia yang disusun dengan pola sebagai berikut:
  1. Uraian barang pada pos (4 digit) dan subpos (6 digit) merupakan terjemahan dari teks HS-WCO;
  2. Uraian barang pada subpos ASEAN (8 digit) merupakan terjemahan dari teks AHTN;
  3. Uraian barang pada pos tarif nasional (10 digit) merupakan teks berasal dari uraian barang dalam bahasa Indonesia, kecuali:

- a) yang 2 digit terakhirnya "00" (misalnya 1702.30.20.00) berasal dari teks AHTN;
  - b) yang 4 digit terakhirnya "00.00" (misalnya 1702.50.00.00) berasal dari teks HS - WCO.
- c. Kolom ketiga adalah kolom "Description of Goods" dalam bahasa Inggris yang disusun dengan pola sebagai berikut :
1. Uraian barang pos (4 digit) dan subpos (6 digit) merupakan teks HS-WCO dalam bahasa Inggris;
  2. Uraian barang pada subpos ASEAN (8 digit) merupakan teks AHTN dalam bahasa Inggris;
  3. Uraian barang pada pos tarif nasional (10 digit) merupakan terjemahan dari teks bahasa Indonesia ke dalam bahasa Inggris, kecuali :
    - a) yang 2 digit terakhirnya "00" (misalnya 1702.30.20.00) merupakan teks AHTN;
    - b) yang 4 digit terakhirnya "00.00" (misalnya 1702.50.00.00) merupakan teks asli HS - WCO.
  4. Khusus uraian barang dalam bab 98 merupakan teks berasal dari uraian barang dalam bahasa Indonesia.
- d. Kolom keempat adalah kolom "Bea Masuk Umum" yang mencantumkan pembebanan tarif bea masuk atas barang impor berlaku umum yang ditetapkan berdasarkan Peraturan Menteri Keuangan Republik Indonesia Nomor 110/PMK.010/2006 tanggal 15 Nopember 2006;
- e. Kolom kelima adalah kolom "Bea Masuk CEPT" yang mencantumkan pembebanan tarif bea masuk yang berlaku untuk impor barang dari negara-negara ASEAN dalam rangka Skema CEPT yang ditetapkan berdasarkan Peraturan Menteri Keuangan Republik Indonesia Nomor 125/PMK.010/2006 tanggal 15 Desember 2006;
- f. Kolom keenam adalah kolom "PPN" (Pajak Pertambahan Nilai) yang mencantumkan pembebanan tarif PPN yang ditetapkan berdasarkan Undang-undang Nomor 8 Tahun 1983 sebagaimana telah diubah terakhir dengan Undang-undang Nomor 18 Tahun 2000;

- g. Kolom ketujuh adalah kolom "PPnBM" (Pajak Penjualan Atas Barang Mewah) yang mencantumkan pembebanan tarif PPnBM yang ditetapkan berdasarkan Keputusan Menteri Keuangan Republik Indonesia Nomor 569/KMK.04/2000 dan Nomor 570/KMK.04/2000 sebagaimana telah beberapa kali diubah terakhir dengan Keputusan Menteri Keuangan Republik Indonesia Nomor 39/KMK.03/2003 tanggal 28 Januari 2003 dan Peraturan Menteri Keuangan Republik Indonesia Nomor 620/PMK.03/2004 tanggal 31 Desember 2004;
- h. Kolom kedelapan adalah kolom "Larangan/Pembatasan" yang mencantumkan ketentuan larangan atau pembatasan barang impor yang ditetapkan instansi teknis terkait antara lain berdasarkan Keputusan Menteri Perindustrian dan Perdagangan Nomor 230/MPP/KEP/7/1997 sebagaimana telah diubah terakhir dengan Keputusan Menteri Perindustrian dan Perdagangan Nomor 62/MPP/KEP/02/2001 dan tata niaga impor dan peredaran bahan berbahaya tertentu ditetapkan berdasarkan Keputusan Menteri Perindustrian dan Perdagangan Nomor 254/MPP/KEP/7/2000, serta ketentuan instansi teknis lainnya;
- i. Kolom kesembilan adalah kolom "Keterangan" yang disediakan untuk mencantumkan keterangan tambahan yang dianggap perlu dan ketentuan lain yang belum ditampung pada kolom-kolom sebelumnya.

Dalam pemberian nama produk yang akan diberlakukan SNI-nya secara wajib pemerintah menggunakan HS code 10 digit merupakan teks berasal dari uraian barang dalam bahasa Indonesia. Penggunaan HS code 10 digit diharapkan telah dapat mendefinisikan produk yang diberlakukan SNI-nya secara wajib secara detail dan terperinci sehingga tidak terjadi kekeliruan. Penerapan SNI secara wajib melalui Regulasi Teknis memberikan konsekuensi bahwa Produk dengan nomor HS yang tercantum dalam Regulasi Teknis tidak dapat masuk ke dalam daerah pabean Indonesia secara mudah sebelum memenuhi ketentuan SNI.



## F. LEMBAGA PENILAIAN KESESUAIAN

Untuk melancarkan proses sertifikasi dalam penerapan SNI bidang industri, Pemerintah dalam hal ini Kementerian Perindustrian akan menunjuk Lembaga Penilaian Kesesuaian (LPK) yang terdiri dari Lembaga Sertifikasi Produk (LSPro) dan Laboratorium Penguji. Berdasarkan Pasal 12 Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 86/M-IND/PER/9/2009 LPK yang akan ditunjuk harus memenuhi ketentuan telah terakreditasi oleh KAN untuk lingkup yang sesuai dengan SNI yang diberlakukan SNI-nya secara wajib, telah memiliki perjanjian kerjasama dengan Laboratorium Penguji atau lembaga inspeksi dan bagi yang telah memiliki Laboratorium penguji sendiri akan lebih baik.<sup>161</sup> Penunjukan terhadap LPK dimaksud diutamakan bagi LPK yang telah terakreditasi. Berdasarkan Pasal 33 Peraturan Menteri dimaksud menyatakan bahwa selama belum tersedia LPK yang meliputi Lembaga Sertifikasi Produk, Laboratorium Penguji atau Lembaga Inspeksi yang terakreditasi KAN, Menteri dapat menunjuk LPK yang telah dievaluasi kompetensinya oleh Badan Penelitian dan Pengembangan Industri yang saat ini diubah namanya menjadi Badan Pengkajian Kebijakan Iklim dan Mutu Industri, Kementerian Perindustrian. Evaluasi yang dilakukan tersebut mencakup.<sup>162</sup>

- a. Aspek legalitas perusahaan;
- b. Kompetensi untuk melakukan pengujian, inspeksi atau sertifikasi produk yang relevan dengan persyaratan yang ditetapkan dalam SNI dengan pertimbangan sarana uji dan metode uji yang digunakan,
- c. Sarana inspeksi yang memadai dan metode inspeksi yang digunakan untuk inspeksi produk; dan
- d. Saesor dan petugas pengambil contoh serta tenaga ahli dalam jumlah yang memadai untuk sertifikasi produk;

---

<sup>161</sup> Lihat Pasal 12 Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 86/M-IND/PER/9/2009 tentang Standar Nasional Indonesia Bidang Industri

<sup>162</sup> Lihat Pasal 33 Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 86/M-IND/PER/9/2009 tentang Standar Nasional Indonesia Bidang Industri.

Terakreditasi oleh KAN sebagai Laboratorium Penguji, Lembaga Inspeksi produk untuk lingkup yang sejenis.

Berdasarkan semua Peraturan Menteri Perindustrian tentang Pemberlakuan SNI secara wajib, penunjukan LPK yang belum terakreditasi hanya berlaku selama dua tahun. Apabila dalam dua tahun LPK yang ditunjuk dan belum terakreditasi belum juga mendapat akreditasi oleh KAN maka penunjukan tersebut akan berakhir dan dicabut. Dalam kenyataan proses akreditasi KAN memakan waktu yang sangat lama dan tidak dapat diprediksi, banyak yang telah mengajukan proses akreditasi dan telah dilakukan penilaian namun sampa dengan mendapatkan akreditasi bisa melebihi dari dua tahun. Lamanya waktu proses akreditasi ini lebih disebabkan kinerja KAN yang tidak profesional.<sup>163</sup>

#### F. PEMBERLAKUAN SNI BJP SECARA WAJIB

Krisis ekonomi global pada tahun 2008 telah memberikan dampak yang buruk pada seluruh sektor. Krisis ekonomi global telah menurunkan kemampuan daya beli masyarakat. Pada awal triwulan IV-2008 dampak krisis mulai dirasakan oleh dunia usaha dengan ditandai oleh melemahnya permintaan akan produk-produk ekspor, menurunnya beberapa harga komoditas internasional, ditambah dengan pelemahan nilai tukar rupiah terhadap USD.<sup>164</sup>

Sebagai dampak lanjutan dari memburuknya kondisi dunia usaha, maka beberapa perusahaan yang padat tenaga kerja telah dan berencana melakukan pemutusan hubungan kerja, antara lain pada industri tekstil, industri baja, industri pulp & paper, industri elektronik, industri otomotif, dan industri plastik. Indikasi memburuknya kondisi usaha pada akhir tahun 2008 diperkirakan masih akan berlanjut pada tahun 2009.<sup>165</sup>

---

<sup>163</sup> Berdasarkan hasil rapat dalam pembahasan pemberlakuan SNI secara wajib bersama para pihak terkait, di Kementerian Perindustrian.

<sup>164</sup> Bank Indonesia, Kajian Ekonomi Regional Jakarta, Triwulan IV 2008, hal.28.

<sup>165</sup> Ibid, hal 29.

Pada Tahun 2009 produksi Baja nasional pada titik terendah yaitu 3,5 juta ton<sup>166</sup>. Hal ini disebabkan kondisi industri baja ditahun 2009 jatuh hingga ketitik ekstrim. Gambaran kondisi yang ekstrim ini dapat terlihat data ekspor produk Baja Pelat dan Gulungan Canai Panas sebagaimana dimakud dalam Lampiran 1 tesis ini.

Harga baja dunia yang sempat menembus titik tertinggi hingga US\$ 1.250 per ton pada Juli 2008 kemudian merosot dengan cepat hingga hanya US\$ 450 per ton awal 2009.<sup>167</sup> Merosotnya harga baja HRC tersebut bertahan hampir di sepanjang tahun 2009, bahkan pada Mei 2009 mencapai titik terendah hanya US\$ 395 per ton. Dengan demikian, kinerja produksi dan penjualan industri baja di dalam negeri merosot drastis sepanjang 2009, rata-rata turun 27,5%. Tingkat pemanfaatan kapasitas terpasang (utilisasi) produsen baja juga anjlok menjadi hanya 35%-40% dari kondisi normal yang berkisar 60%.<sup>168</sup> Berdasarkan data Kementerian Perindustrian (Kemenperin), sepanjang 2009 pertumbuhan industri logam dasar besi dan baja merosot ke titik terendah sepanjang 5 tahun terakhir menjadi -7,19% dibandingkan dengan 2008 yang masih tumbuh sebesar 1,3%.

Kondisi harga baja dunia baru pulih mengalami peningkatan yang cukup signifikan di penghujung tahun 2009, dimana pada Desember 2009 harga HRC dunia menyentuh US\$ 585 per ton dan Februari 2010 meningkat menjadi US\$ 620 per ton.<sup>169</sup> Perbaikan kondisi ini tidak memberikan dampak yang signifikan terhadap kondisi industri baja karena pada 1 Januari 2010 Perjanjian Perdagangan Bebas ASEAN-China dimana ancaman produk impor yang memasuki pasar lokal dengan nol persen bea masuk akan sangat mengancam industri nasional. Telah menjadi rahasia umum bahwa Indonesia, sebagaimana kebanyakan negara ASEAN, tidak akan mampu mengungguli produk China.<sup>170</sup> Dapat dibayangkan pada saat sebelum memasuki China-ASEAN Free Trade

---

<sup>166</sup> Badan Standardisasi Nasional, SNI Penguat Daya Saing Bangsa, Jakarta, 2010, hal. 56.

<sup>167</sup> <http://www.duniaindustri.com/baja/443-ketika-harga-baja-dunia-mulai-bangkit.html>

<sup>168</sup> Ibid.

<sup>169</sup> Ibid.

<sup>170</sup> <http://m.inilah.com/read/detail/85343/baja-bangkrut-bukan-faktor-dumping>

Area (CAFTA) pun, negara-negara Asean sudah kebanjiran produk dari China dan saat perdagangan bebas ASEAN-China diberlakukan bea masuk produk impor menjadi nol persen dengan demikian produk China akan semakin mencengkeram pasar domestik. Industri nasional pun menangis karena PHK tak terelakkan. Akibat krisis, kemampuan masyarakat untuk membeli baja dan besi turun drastis. Sehingga, PHK terhadap 18 ribu karyawan di industri besi dan baja.<sup>171</sup>

*World Steel Association* mengungkapkan negara-negara pemasok bijih besi, seperti Brazil dan Australia, kini meningkatkan harga bahan baku karena China, India, dan Kawasan Timur Tengah masih menjaga kestabilan produksi baja dititik tertinggi.<sup>172</sup> Sementara itu, harga besi bekas (scrap) yang menjadi bahan baku kelompok baja long product, seperti besi profil dan penunjang infrastruktur, juga meningkat di kisaran yang lebih rendah.<sup>173</sup> Di tengah resesiglobal, China justru memacu produksi baja secara besar-besaran hingga melonjak13,5% menjadi 567,8 juta ton. Karena itu, kalangan pengusaha mengkhawatirkan dampak implementasi liberalisasi pasar China- ASEAN *Free Trade Agreement* (ACFTA) yang dapat memacu impor baja secara besar-besaran dari China.<sup>174</sup>

Terkait dengan upaya pemulihan industri baja akibat krisis ekonomi global sebanyak sembilan negara menerapkan proteksi bagi industri baja menyusul penurunan permintaan secara global dan potensi kerugian yang masih dihadapi sektor ini. Proteksi tersebut di antaranya dengan menaikkan tarif bea masuk, pengetatan impor khusus, dan subsidi gas.<sup>175</sup> Sembilan negara tersebut adalah Tiongkok, India, Malaysia, Iran, Thailand, Vietnam, Amerika Serikat,

---

<sup>171</sup> Ibid.

<sup>172</sup> <http://www.scribd.com/doc/47238306/Kondisi-Industri-Baja-Indonesia-Hadapi-Pasar-Bebas-Ac-Fta-2010>

<sup>173</sup> <http://www.scribd.com/doc/47238306/Kondisi-Industri-Baja-Indonesia-Hadapi-Pasar-Bebas-Ac-Fta-2010>

<sup>174</sup> <http://www.scribd.com/doc/47238306/Kondisi-Industri-Baja-Indonesia-Hadapi-Pasar-Bebas-Ac-Fta-2010>

<sup>175</sup> <http://www.tekmira.esdm.go.id/currentissues/?p=2055>

Uni Eropa, dan Rusia.<sup>176</sup> Tindakan pengamanan pada masing-masing negara tersebut adalah:

- a. Tiongkok menghapus pajak ekspor baja sekitar 5% dan menaikkan keringanan tarif impor (*tax rebate*) untuk bahan baku baja.
- b. India berencana meningkatkan tarif pengamanan perdagangan (*safeguard*) impor baja canai panas (*hot rolled coils/HRC*) sebagai respons dari permintaan Essar Steel Ltd.
- c. Malaysia memberikan subsidi harga gas dari Petronas hingga 25% untuk industri baja di negara itu.
- d. Iran meningkatkan tariff bea masuk baja sebesar 10%.
- e. Thailand menyepakati bantuan senilai 100 juta baht atau US\$ 2,8 juta untuk industri baja.
- f. Vietnam menghapuskan pajak ekspor 5% untuk produk billet dari negara tersebut. Selain itu, Vietnam berencana menaikkan bea masuk impor baja khusus untuk konstruksi dari 8% menjadi 25%.
- g. Amerika Serikat menerapkan kebijakan 'American Buy American' yang berlaku untuk proyek-proyek publik agar menggunakan produk baja dari US Steel ketimbang produk impor.
- h. Sedangkan Uni Eropa menerapkan kebijakan pengetatan impor baja dari Tiongkok. Rusia menaikkan tariff bea masuk untuk produk baja canai, pipa, dan steel tubes sekitar 15%.

Seperti telah disebutkan pada Bab I bahwa telah terjadi praktek dumping oleh negara China, Singapura, Ukraina, Rusia, Taiwan, India, Korea, Malaysia. Beberapa negara dimaksud telah dikenakan Bea Masuk Anti Dumping (BMAD). Untuk memberlakukan dumping banyak usaha yang harus dilakukan, seperti penyidikan anti dumping yang membutuhkan pembuktian dan waktu yang cukup lama serta masih terdapat kemungkinan untuk tidak terbukti.

---

<sup>176</sup> <http://www.tekmira.esdm.go.id/currentissues/?p=2055>

Untuk mengatasi ketidakpastian bagi perlindungan industri dalam negeri dengan pertimbangan ekonomi tertentu maka pemerintah mengambil suatu langkah kebijakan dengan memberlakukan SNI secara wajib. Pertimbangan yang menjadi dasar pemberlakuan SNI:

- a. Tindakan pengecualian yang diperbolehkan dalam WTO;
- b. Indonesia telah memiliki Standar Nasional Indonesia (SNI) Bjp yang sejalan dengan Standar Internasional khususnya Japan International standard;
- c. Penerapan SNI diharapkan akan meningkatkan kualitas produk yang diproduksi produsen dalam negeri dan mejamin produk impor yang akan masuk ke dalam daerah pabean Indonesia memiliki kualitas yang sama.
- d. Kebijakan penerapan standar juga akan melindungi konsumen.

Dengan diberlakukannya SNI Bjp secara wajib maka Bjp yang tidak memenuhi persyaratan SNI tidak dapat beredar di daerah pabean Indonesia. Pemberlakuan SNI secara wajib merupakan pemberlakuan ketentuan yang bersifat teknis untuk menghambat Bjp impor.

Meskipun kemampuan produsen dalam negeri belum mampu untuk memenuhi keseluruhan kebutuhan dalam negeri karena baru mampu memenuhi kebutuhan sekitar 70% kebutuhan dalam negeri namun guna menjamin kualitas bahan baku pada produk hilir terkait dengan keselamatan seperti tabung gas, kerangka struktur bangunan, kerangka produk otomotif, Pipa dan lain-lain maka pemberlakuan SNI Bjp merupakan pilihan yang tepat guna menjamin keselamatan manusia.

Pemberlakuan (SNI) Baja Lembaran, Pelat dan Gulungan Canai Panas (Bj.P) secara wajib. Penerapan SNI secara wajib ini dituangkan dalam Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 01/M-IND/PER/1/2009 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia (SNI) Baja Lembaran, Pelat dan Gulungan Canai Panas (Bj.P) Secara Wajib sebagaimana telah diubah dengan Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 38/M-IND/PER/3/2009. Berdasarkan Pasal 2 Peraturan Menteri Perindustrian dimaksud ada 19 Nomor *Harmonized System* (HS) 10 digit yang diberlakukan SNI Baja Lembaran, Pelat dan

Gulungan Canai Panas (Bj.P) Secara Wajib. Ke 19 Nomor HS dimaksud terdapat dalam table berikut:

Tabel 6  
HS BjP yang Diberlakukan SNI 07-06-01-2006

Jenis Produk	No.SNI	Pos Tarif/ Harmonized System (HS)
Baja Lembaran, Pelat dan Gulungan Canai Panas	07-06-01-2006	72.08.25.10.00
		72.08.25.90.00
		72.08.26.00.00
		72.08.27.00.00
		72.08.36.00.00
		72.08.37.00.00
		72.08.38.00.00
		72.08.39.00.00
		72.08.51.00.00
		72.08.52.00.00
		72.08.53.00.00
		72.08.54.00.00
		72.08.90.00.00
		72.11.13.10.00
		72.11.13.90.00
		72.11.14.10.00
		72.11.14.90.00
		72.11.19.10.00
72.11.19.90.00		

Sumber: Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 38/M-IND/PER/3/2009

Baja Lembaran, Pelat dan Gulungan Canai Panas (Bj.P) (*hot rolled coils*) merupakan lembaran, pelat dan gulungan baja yang dibuat dari baja

berbentuk slab yang dilakukan melalui tahapan proses canai panas diatas temperatur rekristalisasi.<sup>177</sup>

Sertifikat Produk Penggunaan Tanda SNI diberikan kepada produsen yang mampu menghasilkan Bjp sesuai dengan ketentuan SNI 07-06-01-2006. Untuk memperoleh Sertifikat Produk Penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI) Bjp, produsen harus mengajukan permohonan kepada LSPro dengan memenuhi persyaratan:

- a. telah memenuhi persyaratan administrasi dengan menunjukkan dokumen asli dan menyerahkan copy:
  - 1) Izin Usaha Industri dengan lingkup usaha Bjp bagi produsen dalam negeri sedangkan untuk produsen luar negeri harus dengan izin sejenis dari negara setempat yang diterjemahkan dalam bahasa Indonesia;
  - 2) Sertifikat Tanda Daftar Merek yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Hak Kekayaan Intelektual (HAKI) dan atau lisensi dari pemilik Merek dengan ketentuan<sup>178</sup>:
    - a) Dalam satu merek yang sama tidak untuk digunakan lebih dari 1 (satu) SPPT SNI;
    - b) Produsen Bjd melampirkan surat pernyataan tidak akan menggunakan beberapa SPPT SNI dalam 1 (satu) Merek
    - c) Untuk Bjp yang berasal dari impor, pada SPPT SNI harus dicantumkan nama produsen dan nama importir.
- b. Telah menerapkan Sistem Manajemen Mutu (SMM), sesuai dengan SNI 19-9001-2001 atau ISO 9001:2000 atau revisinya dan memiliki:
  - 1) Peralatan pengendalian mutu sesuai dengan persyaratan SNI; dan
  - 2) Laboratorium uji atau kerja sama pengujian dengan laboratorium uji yang telah memenuhi ISO 17025.
- c. Hasil produksi harus memenuhi persyaratan SNI berdasarkan hasil uji dengan:

---

<sup>177</sup> Lampiran Peraturan Direktur Jenderal ILMTA Nomor 19/IMLTA/PER/8/2009, angka 1.2.

<sup>178</sup> Lampiran Peraturan Direktur Jenderal ILMTA Nomor 19/IMLTA/PER/8/2009, angka 3.2.



- 1) memperoleh Sertifikat Hasil Uji (SHU) dari Laboratorium yang ditunjuk Menteri Perindustrian;
- 2) memperoleh Sertifikat Hasil Uji (SHU) dari Laboratorium Pengujian negara asal atau dalam negeri yang telah terakreditasi oleh KAN atau ditunjuk Menteri Perindustrian.



BAB IV  
ANALISA PERMASALAH

A. BAJA PELAT DAN GULUNGAN CANAI PANAS DAN SNI 07-0601-2006

Baja Pelat dan Gulungan Canai Panas adalah lembaran, pelat dan gulungan baja yang dibuat dari baja berbentuk slab yang dilakukan melalui tahapan proses canai panas.<sup>179</sup><sup>180</sup> Pabrikan dan para pengguna jenis baja ini umumnya menyebut produk ini baja hitam sebagai pembeda terhadap produk baja lembaran dingin yang juga biasa dikenal sebagai baja putih.<sup>181</sup> Ketebalan pelat baja lembaran panas berkisar antara 0,18 hingga 25 mm, sedangkan lebarnya antara 600 hingga 2060 mm. Produk baja lembaran canai panas dapat diberikan dalam bentuk coil dan pelat. Kondisinya dapat berupa gulungan atau sebagai produk yang melalui proses *pickling* dan *oiling* (*hot rolled coil-pickled oiled* atau *HRC-PO*).

Dimensi produk Baja lembaran dan gulungan Canai Panas berdasarkan jenis produk:

<p>a. Pickled &amp; Oiled Hot Rolled Sheet</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Thickness 1,8 – 0,6 mm</li> <li>- Width 600 – 1250 mm</li> <li>- Coil ID 620 – 2000 mm</li> <li>- Coil Weight 10 – 23,4 MT</li> </ul>	<p>b. Annealed Steel Sheet and Strip</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Thickness 0,2 – 3,00 mm</li> <li>- Width 655 – 1250 mm</li> <li>- Coil ID 508 – 2000 mm</li> <li>- Coil Weight 23,4 MT</li> </ul>
<p>c. UN – Annealed Steel Sheet and Strip</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Thickness 0,2 – 2,0 mm</li> <li>- Width 762 – 1250 mm</li> <li>- Coil ID 508 – 2000 mm</li> </ul>	<p>d. Annealed Steel Sheet</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Thickness 0,4 – 2,0 mm</li> <li>- Width 565 -1250 mm</li> <li>- Coil ID 762 – 4880 mm</li> <li>- Coil Wieght 3,0 MT</li> </ul>

<sup>180</sup> Peraturan Direktur Jenderal Industri Logam Mesin Tekstil dan Aneka Nomor;

<sup>181</sup> <http://www.bumn.go.id/krakatausteel/tentang-kami/product/>

- Coil Weight 23,4 MT	
e. As Rolled	
- Thickness 0,2 – 2,0 mm	
- Width 762 – 1250 mm	
- Coil ID 508 – 2000 mm	
- Coil Weight 23,4 MT	

Penggunaan baja lembaran panas meliputi aplikasi-aplikasi seperti dalam Konstruksi Umum & Las contohnya konstruksi jembatan, konstruksi gedung / bangunan, konstruksi kapal, kontainer, tanki. Sifat baja dalam aplikasi ini memiliki kekuatan menengah sampai dengan tinggi ( Medium-high strength).<sup>182</sup> Aplikasi General Pipe & Tube seperti dalam pipa ukuran kecil dan sedang untuk keperluan struktur dan non struktur contohnya pilar, konstruksi, rangka baja / steel frame, linepipes furniture, automotive part.<sup>183</sup> Sifat Baja dalam aplikasi ini memiliki kekuatan rendah dan menengah, memiliki kemampuan las dan kemampuan membentuk. <sup>184</sup>Baja canai panas juga merupakan bahan baku bagi baja tahan korosi. Aplikasi ini digunakan pada jembatan, *expose structures*, tiang listrik, kargo kontainer, gerbong kereta api, bangunan, gedung, industrial machinery. Sifat baja dalam penggunaan aplikasi ini berkekuatan tinggi, sifat mampu las, ketahanan korosi yang lebih baik.<sup>185</sup>



<sup>182</sup> Power Point, PT Krakatu Steel, 2009

<sup>183</sup> Ibid.

<sup>184</sup> Ibid.

<sup>185</sup> Ibid.

SNI 07-0601-2006 atau SNI BJD telah dibuat pada tahun 2006. Di dalam standar ini diatur tentang ruang lingkup, acuan normatif, istilah definisi, simbol dan klasifikasi, syarat mutu, pengambilan contoh, cara uji, syarat lulus uji, dan penandaan untuk baja lembaran, pelat dan gulungan canai panas.<sup>186</sup>

Acuan normatif standar merupakan acuan di dalam standar yang wajib dilaksanakan. Di dalam SNI 07-0601-2006 terdapat 5 standar nasional dan 1 standar internasional yang menjadi acuan dalam penerapan SNI BJD baik bagi produsen maupun Laboratorium Penguji. Keenam standar dimaksud adalah:<sup>187</sup>

- a. SNI 07-0408-1989, *Cara uji tarik logam.*
- b. SNI 07-0410-1989, *Cara uji lengkung tekan logam.*
- c. SNI 07-0308-1989, *Cara uji komposisi kimia baja karbon.*
- d. SNI 07-0371-1998, *Batang uji tarik untuk bahan logam.*
- e. SNI 07-0372-1989, *Batang uji lengkung untuk bahan logam.*
- f. JIS G 1253-2002, *Iron and steel – method for spark discharge atomic emission spectrometric analysis.*

Dalam SNI 07-0601-2006 Baja Lembaran Gulungan Canai Panas (BjP) didefinisikan sebagai baja yang berbentuk pipih, dibuat dari baja berbentuk slab yang dilakukan proses canai panas diatas temperatur rekristalisasi<sup>188</sup>. BjP memiliki 3 bentuk dengan ukuran yang berbeda – beda. BjP ada yang berbentuk gulungan, lembaran (baja dengan ketebalan lebih kecil dari 6 mm ( $t < 6$  mm)), pelat (Bj P lembaran dengan ketebalan lebih besar atau sama dengan 6 mm ( $t \geq 6$  mm)).<sup>189</sup> BjP memiliki simbol pada masing-masing produk yaitu<sup>190</sup>:

---

<sup>186</sup> SNI 07-0601-2006, Pasal 1.

<sup>187</sup> SNI 07-0601-2006, Pasal 2.

<sup>188</sup> SNI 07-0601-2006, Pasal 3.

<sup>189</sup> SNI 07-0601-2006, Pasal 3.

<sup>190</sup> SNI 07-0601-2006, Pasal 4.

Tabel 7  
Simbol Penamaan Bjp

Simbol Kelas	Sifat Penggunaan
BjPC	Komersial ( <i>commercial quality</i> )
BjPD	Penarikan ( <i>drawing quality</i> )
BjPE	Penarikan dalam ( <i>deep drawing quality</i> )
BjPS	Penarikan dalam non aging ( <i>non aging deep drawing quality</i> )

Dimensi yang diukur dalam SNI Bjd adalah tebal, lebar dan panjang dengan satuan milimeter (mm). Dalam standar ini masih diperbolehkan ada toleransi tebal, lebar dan panjang. nilai kuat tarik, batas luluh yang dinyatakan dalam satuan kg/mm<sup>2</sup> atau N/mm<sup>2</sup> (1 kg/mm<sup>2</sup>=9,81 N/mm<sup>2</sup>) dan nilai regangan dinyatakan dalam persen. Berikut gambaran tebal Bjp yang diberlakukan SNI secara wajib serta toleransinya:

Tabel 8  
UKURAN TEBAL NOMINAL

satuan dalam milimeter									
1,8	2,0	2,25	2,5	2,8	3,0	3,2	3,6	4,0	4,5
5,0	5,6	6,0	6,5	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0
12,7	13,0	14,0	15,0	16,0	17,0	18,0	19,0	20,0	22,0
24,0	25,0								

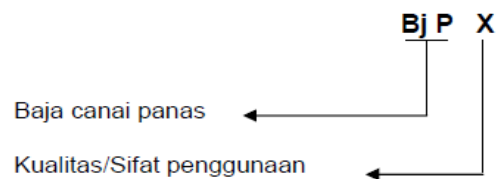
Tabel 9  
UKURAN DAN TOLERANSI TEBAL

satuan dalam milimeter

Tebal nominal	Lebar			
	L < 1600	1600 ≤ L < 2000	2000 ≤ L < 2500	2500 ≤ L < 3500
1,80	± 0,16	-	-	-
2,00	± 0,19	± 0,25	-	-
2,25	± 0,20	± 0,29	-	-
2,50	± 0,22	± 0,29	± 0,29	-
2,80	± 0,22	± 0,29	± 0,29	-
3,00	± 0,22	± 0,29	± 0,29	-
3,20	± 0,24	± 0,34	± 0,34	-
3,60	± 0,24	± 0,34	± 0,34	-
4,00	± 0,45	± 0,55	± 0,55	-
4,50	± 0,45	± 0,55	± 0,55	-
5,00	± 0,50	± 0,60	± 0,60	-
5,60	± 0,50	± 0,60	± 0,60	-
6,00	± 0,50	± 0,60	± 0,60	± 0,75
6,50	± 0,55	± 0,65	± 0,65	± 0,80
7,00	± 0,55	± 0,65	± 0,65	± 0,80
8,00	± 0,55	± 0,65	± 0,65	± 0,80
9,00	± 0,55	± 0,65	± 0,65	± 0,80
10,00	± 0,55	± 0,65	± 0,65	± 0,80
11,00	± 0,55	± 0,65	± 0,65	± 0,80
12,00	± 0,55	± 0,65	± 0,65	± 0,80
12,70	± 0,55	± 0,65	± 0,65	± 0,80
13,00	± 0,55	± 0,65	± 0,65	± 0,80
14,00	± 0,55	± 0,65	± 0,65	± 0,80
15,00	± 0,55	± 0,65	± 0,65	± 0,80
16,00	± 0,65	± 0,75	± 0,75	± 0,95
17,00	± 0,65	± 0,75	± 0,75	± 0,95
18,00	± 0,65	± 0,75	± 0,75	± 0,95

Selain dimensi di dalam SNI ini juga mengatur simbol penandaan pada Bjp sesuai dengan gambar berikut:

Simbol pada pemakaian tanda produk Bjp dapat dilihat pada penandaan sebagai berikut:



Untuk mendapatkan SPPT SNI maka setiap Bjp wajib memenuhi ketentuan dalam syarat mutu dalam SNI. Syarat mutu dalam SNI Bjp teruang dalam Pasal 5 SNI 07-0601-2006<sup>191</sup> yang terdiri dari dimensi (dalam bentuk ukuran tebal, lebar dan panjang nominal serta toleransi), Komposisi kimia, Sifat mekanis, Sifat tampak dan bentuk.

Sifat tampak permukaan Bjp harus bebas dari cacat yang akan mengganggu pada proses selanjutnya. Cacat dengan kelas ringan untuk Bjp pelat dapat dihilangkan dengan proses gurinda. Kedalaman gurinda maksimum adalah 7% dari tebal dengan luas permukaan cacat 2% dari pelat dan lembaran pada satu sisi, perbaikan dengan sistem pengelasan tidak diperbolehkan.<sup>192</sup>

Pengambilan contoh dilakukan secara acak (random).<sup>193</sup> Uji yang dilakukan untuk mendapatkan SPPT SNI terdiri dari:

- a. Uji komposisi kimia;
- b. Uji mekanik (uji tarik, uji lengkung); serta
- c. uji sifat tampak dan bentuk;

syarat lulus uji apabila pengujian dan pemberian tanda lulus uji dilakukan oleh badan yang berwenang, kelompok dinyatakan lulus uji apabila contoh yang diambil dari kelompok tersebut memenuhi syarat mutu, apabila syarat mutu tidak terpenuhi dapat dilakukan uji ulang dengan jumlah contoh uji sebanyak dua kali jumlah dari contoh yang gagal untuk kelompok yang sama, apabila hasil uji ulang memenuhi syarat mutu, maka kelompok tersebut dinyatakan lulus uji. Kelompok dinyatakan tidak lulus uji jika salah satu syarat mutu pada uji ulang tidak terpenuhi.<sup>194</sup>

Penandaan pada produk yang telah memenuhi ketentuan SNI dilakukan pada label produk. Selain Tanda SNI di dalam label juga memuat nama dan logo pabrik pembuat, komoditi yang menunjukkan kelas produk, spesifikasi, ukuran (tebal x lebar x panjang), Nomor identifikasi (Nomor

---

<sup>191</sup> Liat SNI 07-0601-2006

<sup>192</sup> SNI 07-0601-2006 Sub Pasal 5.4.1

<sup>193</sup> SNI 07-0601-2006 Sub Pasal 6.2

<sup>194</sup> SNI 07-0601-2006 Sub Pasal 8.

gulungan dan Nomor leburan), Jumlah lembaran dari setiap kemasan Bjp dan Berat dari setiap kemasan.<sup>195</sup>

## B. MASALAH –MASALAH YANG TIMBUL DALAM PELAKSANAAN PEMBERLAKUAN SNI BJP SECARA WAJIB

Pemberlakukan SNI Baja Lembaran, Pelat dan Gulungan Canai Panas (Bjp) secara wajib dilatarbelakangi oleh kondisi industri baja yang tengah berada dalam keterpurukan. Ancaman masuknya produk impor dengan harga yang kompetitif namun dengan kualitas yang masih dipertanyakan merupakan landasan pemberlakuan SNI Bjp secara wajib. Pemberlakuan SNI tersebut diharapkan akan memberikan jaminan kualitas produk yang ada di pasar.

Meskipun Bjp bukan merupakan produk akhir dari baja dan keberadaannya tidak bersentuhan langsung pada konsumen akhir namun jaminan kualitas Bjp akan sangat mempengaruhi produk akhir yang menggunakan Bjp sebagai bahan baku. Selain pertimbangan perlindungan dan keselamatan, pemberlakuan SNI Bjp juga didasari oleh alasan pertimbangan ekonomi yaitu menghambat masuknya produk impor yang dapat mempengaruhi industri dalam negeri. Alasan untuk memberikan prioritas terhadap Baja dalam hal perlindungan dari produk impor adalah dikarenakan baja merupakan industri strategis yang memainkan peranan vital untuk pembangunan diberbagai bidang. Dasar hukum bagi pemerintah untuk membuat kebijakan pemberlakuan SNI Bjp secara wajib berdasarkan pertimbangan ekonomi adalah Pasal 4 Peraturan Menteri perindustrian Nomor 86/M-IND/PER/9/2009.

Penerapan SNI Bjp secara wajib oleh produsen dibuktikan dengan kepemilikan Sertifikat SPPT SNI Baja Lembaran Pelat dan Gulungan Canai Panas (Bjp) serta membubuhkan tanda SNI pada setiap produk dengan penandaan yang mudah dibaca dan tidak mudah hilang.<sup>196</sup> Penerbitan SPPT SNI Bjp dilakukan oleh LSPro yang telah terakreditasi oleh KAN dan atau

---

<sup>195</sup> SNI 07-0601-2006 Sub Pasal 9

<sup>196</sup> Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 01/M-IND/PER/1/2009. Pasal 3.



ditunjuk oleh Menteri Perindustrian. Lembaga Setifikai Produk (LSPro) akan menerbitkan SPPT SNI setelah melakukan pengujian kesesuaian mutu Bjp dengan persyaratan di dalam SNI serta melakukan audit penerapan Sistem Manajemen Mutu (SMM) sesuai dengan SNI 19-9001-2001/ISO 9001:2000 atau revisinya.<sup>197</sup>

Pengujian yang kesesuaian mutu produk oleh LSPro yang tidak memiliki laboratorium penguji dapat disubkontrakan pengujiannya pada Laboratorium Penguji yang telah terakreditasi oleh KAN atau ditunjuk oleh Menteri Perindustrian atau Laboratorium Penguji di luar negeri yang telah terakreditasi oleh Lembaga Sertifikasi Negara tempat Laboratorium penguji itu berada sepanjang Lembaga Sertifikasi Negara dimaksud telah memiliki perjanjian salang pengakuan atau *Mutual Recognition Arrangement* (MRA) dengan KAN, serta negara dimaksud telah memiliki perjanjian bilateral dengan negara Indonesia.<sup>198</sup>

Persyaratan memiliki perjanjian bilateral dengan negara Indonesia bertujuan untuk mendapatkan posisi tawar yang setara antara negara pengekspor dengan Indonesia. Hal ini disebabkan sering kali walaupun telah memiliki MRA antar lembaga sertifikasi negara masing-masing namun pada kenyataannya masing-masing negara tidak pernah melihat MRA dimaksud dan penolakan terhadap produk atau sertifikasi hasil uji sering sekali terjadi. Perjanjian bilateral antar negara akan memberikan posisi tawar yang sama sehingga ketika kita menerima masuk suatu barang impor dari suatu negara dengan mutu yang disepakati dan hasil pengujian dari Laboratorium Penguji negara bersangkutan maka negara pengekspor barang juga harus menerima barang dari negara Indonesia dengan mutu dan hasil pengujian dari Laboratorium Penguji dalam negeri.

Pengawasan pemberlakuan dan pelaksanaan SNI Bjp secara wajib dilakukan oleh Lembaga Sertifikasi Produk (LSPro) dan Petugas Pengawas Standar Barang dan Jasa di Pabrik (PPSP) dari Kementerian Perindustrian,

---

<sup>197</sup> Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 01/M-IND/PER/1/2009. Pasal 5 ayat (1).

<sup>198</sup> Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 01/M-IND/PER/1/2009. Pasal 5 ayat (2).

sedangkan pengawasan untuk barang yang telah beredar di pasar dilakukan oleh Kementerian Perdagangan. Pengawasan oleh LSPro dilakukan secara berkala melalui surveilan minimal 1 (satu) kali dalam setahun.

Berdasarkan Lampiran XVII Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 109/M-IND-PER/10/2010 tentang Penunjukan Lembaga Penilaian Kesesuaian Dalam Rangka Pemberlakuan dan Pengawasan Standar Nasional Indonesia (SNI) Atas 58 (Lima Puluh Delapan) Produk Industri Secara Wajib terdapat satu Lembaga Sertifikasi Produk (LSPro) yang telah terakreditasi oleh KAN yaitu LSPro Pustand Kementerian Perindustrian, dua Laboratorium Penguji yang telah terakreditasi oleh KAN yaitu Laboratorium Penguji Balai Besar Bahan dan Barang Teknik (B4T) Kementerian Perindustrian, dan Laboratorium Penguji Balai Besar Logam dan Mesin BBLM Kementerian Perindustrian. Yang terakhir adalah satu Lembaga Sertifikasi Produk yang belum terakreditasi yaitu LSPro Baristand Industri Surabaya.

Dalam pelaksanaan ketentuan Peraturan Menteri Perindustrian tentang pemberlakuan SNI Bjp secara wajib telah mengalami beberapa permasalahan baik yang ditimbulkan dari sistem pengaturan yang ada maupun permasalahan yang timbul karena kondisi teknis serta kurangnya informasi pada saat pembuatan kebijakan. Permasalahan-permasalahan yang timbul memberikan akibat yang melingkupi industri terkait.

#### B.1. PENGATURAN TENTANG PENGECUALIAN

Penggunaan Nomor HS sebagai penentuan jenis produk yang akan diberlakukan SNI Bjp secara wajib sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 01/M-IND/PER/1/ sebagaimana telah diubah dengan Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 38/M-IND/PER/3/2009 telah menimbulkan permasalahan karena dalam satu HS yang sama terdapat berbagai jenis Bjp atau produk lain yang tidak terlingkupi dalam SNI 07-0601-2006.

Jenis Bjp yang tidak termasuk dalam lingkup SNI 07-0601-2006 diatur dalam klausul pengecualian penerapan SNI 07-0601-2006 sebagaimana diatur dalam perubahan Pasal 2 Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 01/M-IND/PER/3/2009<sup>199</sup> serta Lampiran Peraturan Direktur Jenderal Industri Logam Mesin Tekstil dan Elektronika Nomor 19/ILMTA/PER/8/2009 tentang Petunjuk Teknis Pelaksanaan Penerapan dan Pengawasan Standar Nasional Indonesia (SNI) Baja Lembaran Pelat dan Gulungan Canai Panas (Bjp) Secara Wajib pada Bab II angka 2.4.

Pasal pengecualian penerapan SNI 07-0601-2006 tersebut menyatakan bahwa:

“Baja Lembaran, Pelat dan Gulungan Canai Panas (Bjp) yang memiliki kesamaan nomor Pos Tarif (HS) sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (1) Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 38/M-IND/PER/3/2009 tidak diberlakukan SNI 07-0601-2006 secara wajib apabila memiliki spesifikasi tertentu yang digunakan sebagai bahan baku”

Peraturan Direktur Jenderal ILMTA Nomor 19/ILMTA/PER/8/2009 Lampiran mengatur lebih spesifik tentang jenis Bjp yang tidak diberlakukan SNI secara wajib yaitu:

- a. Bjp dengan ketebalan di bawah 1,8 mm dan atau di atas 25 mm; Bjp dengan spesifikasi teknis yang dipergunakan khusus untuk keperluan bahan baku kendaraan bermotor dan komponennya, industri peralatan listrik konsumsi dan elektronika berikut komponennya;
- b. Bjp yang digunakan khusus untuk keperluan bahan baku produk ekspor.

Pengecualian ini telah menimbulkan banyak interpretasi baru dan dapat menimbulkan persepsi atas adanya pemberlakuan diskriminasi bagi barang yang sejenis.

Kalimat “memiliki spesifikasi tertentu yang digunakan sebagai bahan baku”

Telah menimbulkan kebingungan karena kalimat ini dapat diartikan bahwa:

---

<sup>199</sup> Lihat Pasal 2 ayat (3) Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 38/M-IND/PER/3/2009 tentang Perubahan Atas Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 01/M-IND/PER/1/2009.

- a. Bjp yang memiliki spesifikasi tertentu yang tidak sama dengan SNI 07-06010-2006 yang digunakan sebagai bahan baku tidak wajib memenuhi ketentuan SNI 07-0601-2006; sedangkan
- b. Bjp yang memiliki spesifikasi tertentu namun tidak digunakan sebagai bahan baku maka wajib memenuhi ketentuan SNI 07-0601-2006;

Sebagaimana telah disebutkan bahwa Bjp bukan merupakan produk akhir dengan demikian pengaturan pengecualian memberikan kerancuan. Jika dalam pengaturan pengecualian tersebut tidak membedakan antara penggunaan sebagai bahan baku atau tidak, namun memberikan fokus pada perbedaan kepemilikan Standar Khusus tersendiri yang dapat dibuktikan dari hasil pengujian maka akan lebih mudah dipahami. Sebagai contoh kalimat yang dapat digunakan dalam peraturan dimaksud adalah:

“Baja Lembaran, Pelat dan Gulungan Canai Panas (Bjp) yang memiliki kesamaan nomor Pos Tarif (HS) sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (1) tidak diberlakukan SNI 07-06010-2006 secara wajib apabila memiliki standar khusus tersendiri dan wajib dibuktikan dengan Sertifikat Hasil Uji sesuai standar khusus yang digunakan”

atau pilihan ke dua adalah akan jauh lebih baik apabila tidak ada pengecualian dengan sangat memastikan nomor Pos tarif yang sangat terkait

Kalimat pengecualian di dalam Peraturan Direktur Jenderal ILMTA Nomor 19/ILMTA/PER/8/2009 Lampiran mengatur lebih spesifik tentang jenis Bjp yang tidak diberlakukan SNI khususnya:

“Bjp dengan spesifikasi teknis yang dipergunakan khusus untuk keperluan bahan baku kendaraan bermotor dan komponennya, industri peralatan listrik konsumsi dan elektronika berikut komponennya”

merupakan kalimat yang muncul dari unsur politik. Keberatan pengusaha otomotif yang memiliki peranan salah penyumbang perekonomian terbesar di Indonesia telah menyebabkan terjadinya perbedaan perlakuan. Alasan yang digunakan untuk mendapatkan perlakuan khusus adalah bahwa standar yang

mereka gunakan dalam memproduksi produk harus taat pada standar yang mereka miliki, dalam hal ini standar otomotif dan elektronik Jepang Bjp yang digunakan khusus untuk keperluan bahan baku produk ekspor.

Kesulitan pelaksanaan peraturan pengecualian ini semakin bertambah pada saat suatu jenis Baja dengan nomor HS yang sama dengan karakteristik sebagaimana dimaksud dalam Bab II angka 2.4 memiliki bentuk dan penampakan yang sama dengan Bjp yang diberlakukan SNI secara wajib. Kesulitan seperti ini sangat sering dihadapi oleh petugas Bea dan Cukai sebagai gerbang masuknya produk import.

Perlakuan yang diberikan kepada Bjp yang tidak diberlakukan SNI Bjp secara wajib adalah dengan mewajibkan kepemilikan Surat Pertimbangan Teknis dari Direktur Jenderal ILMTA.<sup>200</sup> Untuk mendapatkan Surat Pertimbangan Teknis ini harus memenuhi persyaratan administratif yang berupa Surat Izin Usaha Industri (IUI), Surat Izin Usaha Perdagangan (SIUP), Tanda Daftar Perusahaan, Nomor Pokok Wajib Pajak (NPWP).<sup>201</sup> Rencana impor yang meliputi:<sup>202</sup>

- a. Jenis Produk Bjp sebagai Bahan Baku;
- b. Jumlah kebutuhan;
- c. Jadwal pelaksanaan impor;
- d. Jenis dan spesifikasi produk yang menggunakan Bjp sebagai bahan baku (melampirkan *copy mill certificate*) dari perusahaan pemohon;
- e. Melampirkan surat permintaan / kontrak dari perusahaan pengguna Bjp khusus bagi perusahaan bergerak di bidang perdagangan atau industri yang kegiatan usahanya bergerak di bidang jasa pemotongan atau pembelahan.

Pengaturan yang terkait dengan Bjp impor sebagaimana disebutkan dalam Bab VI angka 6.1 huruf b Peraturan Direktur Jenderal ILMTA Nomor 19/ILMTA/PER/8/2009 menggambarkan adanya perbedaan perlakuan

---

<sup>200</sup> Lihat Pasal 2 ayat (4) Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 38/M-IND/PER/3/2009 tentang

<sup>201</sup> Lampiran Peraturan Direktur Jenderal ILMTA Nomor 19/ILMTA/PER/8/2009 Bab IV angka 6.1 huruf a

<sup>202</sup> Lampiran Peraturan Direktur Jenderal ILMTA Nomor 19/ILMTA/PER/8/2009 Bab IV angka 6.1 huruf b

pengecualian antara produk impor dengan produk dalam negeri yang akan digunakan sebagai bahan baku.

Ketentuan dalam Bab VI angka 6.1 huruf b Peraturan Direktur Jenderal ILMTA Nomor 19/ILMTA/PER/8/2009 dapat diartikan bahwa Bjp impor mendapatkan pengecualian pemberlakuan SNI 07-0601-2006 yang digunakan sebagai bahan baku ekspor wajib memiliki pertimbangan teknis sedangkan untuk produk dalam negeri yang akan digunakan sebagai bahan baku produk ekspor tidak wajib memiliki Pertimbangan Teknis. Perbedaan perlakuan ini telah melanggar ketentuan WTO khususnya National Treatment.

Pengaturan pengecualian dalam pemberlakuan SNI secara wajib sering kali terjadi lebih sulit dan menimbulkan masalah pada saat produk yang diatur merupakan bahan baku dari produk hilir. Pengaturan pengecualian pada produk yang merupakan bahan baku produk hilir akan banyak sekali terjadi karena masing-masing produk hilir cenderung memiliki persyaratan lebih khusus bagi bahan bakunya.

Sebagai perbandingan pengaturan pengecualian yang diterapkan pada produk hilir adalah pengaturan pengecualiannya hanya terkait dengan produk yang akan di ekspor ke luar negeri. Produk yang dibuat di Indonesia dan akan diekspor ke luar negeri mereka akan tunduk pada aturan standar negara tujuan ekspor.

Pangaturan pengecualian ini terjadi dikarenakan adanya ketidak samaan fungsi penamaan antara pengaturan penamaan barang dalam lintas perdagangan internasional sebagaimana diatur dalam *the International, Convention on the Harmonized Description and Coding System (HS Convention)* dengan batasan di dalam pengaturan pada SNI.

Fungsi pengkodean barang/jasa pada lintas perdagangan internasional adalah untuk mendapat data statistik atau memiliki fungsi statistik sebagaimana disebutkan pada Pembukaan *the International, Convention on the Harmonized Description and Coding System (HS Convention)*. Dalam statistik untuk mengolah data yang ada dari keseluruhan total populasi maka akan dibagi dalam kelompok-kelompok yang sifatnya cenderung kurang spesifik. Sedangkan

dalam hal penerapan standar penggunaan HS diharapkan pada barang dengan nomor HS yang diharapkan dapat menggambarkan spesifikasi khusus barang tersebut seperti diatur dalam standar yang diberlakukan.

Pemberlakuan suatu SNI secara wajib akan lebih mengalami kesulitan di masa yang akan datang apabila tetap diselaraskan dengan penggunaan HS. Penamaan HS akan mengalami perubahan di Tahun 2017 dengan hanya menjadi delapan digit pengelompokan. Delapan digit pengelompokan ini akan bersifat lebih umum dibanding dengan yang berlaku saat ini yaitu 10 digit.<sup>203</sup>

Untuk mengantisipasi benturan-benturan pengaturan yang terjadi hal yang sangat perlu diperhatikan adalah kematangan dalam penyusunan standar terkait dengan ruang lingkup produk yang akan diatur. Pembuatan standar dimasa depan diharapkan dapat melingkupi keseluruhan produk dalam kelompok HS yang sama.

Pemberlakuan pengecualian pemberlakuan SNI Bjp dengan pertimbangan sebagaimana telah disebutkan dilakukan dengan memberikan kewajiban kepada pengusaha atau importir yang akan membuat atau mengimpor Bjp yang dikecualikan dalam pemberlakuan SNI Bjp secara wajib untuk memiliki Surat Pertimbangan Teknis dari Direktur Jenderal Pembina Industri sebagaimana telah disebutkan dalam Pasal 2 ayat (4) Peraturan Menteri Nomor 33/M-IND/PER/ 3/2009.<sup>204</sup> Pemberlakuan pengecualian ini pada awalnya telah memberikan masalah pada pelaksanaan sistem *national single window*. Hal ini terjadi karena jalur atau sistem yang terbentuk dalam nasional *single window* tidak ada sistem pengecualian. Namun karena kebutuhan yang ada maka dibuat sebuah kesepakatan untuk membentuk sistem baru.

Indonesia telah mulai melakukan proses pembentukan *national single window* untuk fasilitasi perdagangan pada tahun 2006 sebagai bagian dari prakarsa yang lebih besar untuk membentuk *ASEAN single window*. Perjanjian Pembentukan dan Pelaksanaan *ASEAN single window*, yang ditandatangani oleh menteri-menteri ekonomi ASEAN pada bulan Desember 2005, dan

---

<sup>203</sup> Informasi dari Direktorat Jenderal Pembina Industri.

<sup>204</sup> Lihat Pasal 2 Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 33/M-IND/PER/3/2009.

ASEAN Protocol tentang *ASEAN single window* yang ditandatangani Menteri keuangan se-ASEAN pada bulan Desember 2006, merupakan pendorong utama pembentukan *single window* tersebut. Protokol tersebut mengharuskan ke-6 negara anggota ASEAN untuk membentuk *NSW* masing-masing pada tahun 2008.<sup>205</sup> Untuk melaksanakan hal tersebut, Menko Perekonomian membentuk Tim Persiapan *NSW* pada tahun 2006, yang diketuai oleh Menteri Keuangan dan Deputi IV Menko Perekonomian bertindak sebagai ketua harian.

ASEAN Single Window (ASW) adalah suatu environment dimana sistem *NSW* dari negara anggota ASEAN dioperasikan dan di-integrasikan, sehingga mampu meningkatkan kinerja penanganan atas lalulintas barang antar negara Anggota ASEAN, utk mendorong percepatan proses customs clearance dan cargo release.<sup>206</sup> National Single Window (NSW) adalah sistem yang memungkinkan dilakukannya :

- a. Single Submission of data and information;
- b. Single and Synchronous processing of data and information;
- c. Single Decision-making for customs release and clearance of cargoes

Pengertian umum Indonesia National Single Window (INSW) Diatur dalam Peraturan Presiden Nomor 10 Tahun 2008, yaitu Sistem nasional Indonesia yang memungkinkan dilakukannya suatu penyampaian data dan informasi secara tunggal (single submission of data and information), pemrosesan data dan informasi secara tunggal dan sinkron (single and synchronous processing of data and information), dan pembuatan keputusan secara tunggal untuk pemberian izin kepabeanan dan pengeluaran barang (single decision making for customs clearance and release of cargoes).

Penerapan Sistem *NSW* di Indonesia dilakukan melalui pengoperasian Portal Indonesia National Single Window (INSW), yang dapat diakses melalui halaman utama (homepage) dari situs resmi (official website) Indonesia *NSW* yang mempunyai nama domain atau alamat website (web-address) di <http://www.insw.go.id>.

---

<sup>205</sup> Competitiveness at frontier, 2008.

<sup>206</sup> <http://www.insw.go.id/home?page=1/about/about.html>



Sistem elektronik yang ter-integrasi secara nasional, yang dapat diakses melalui jaringan Internet (public-network), yang akan melakukan integrasi informasi berkaitan dengan proses penanganan dokumen kepabeanan dan dokumen lain yang terkait dengan ekspor-impor, yang menjamin keamanan data dan informasi serta memadukan alur dan proses informasi antar sistem internal secara otomatis, yang meliputi sistem kepabeanan, perizinan, kepelabuhanan/ kebandarudaraan, dan sistem lain yang terkait dengan proses pelayanan dan pengawasan kegiatan ekspor-impor.<sup>207</sup> Pada tataran internasional maupun regional ASEAN, terdapat beberapa pengertian Single Window dari berbagai perspektif, yang diuraikan dan dituangkan pada berbagai dokumen formal di tingkat internasional maupun regional, seperti yang tertuang dalam ASW Agreement dan ASW Protocol, dalam penjelasan World Customs Organization (WCO) dan World Trade Organization (WTO) serta beberapa Organisasi dibawah United Nation (UN).<sup>208</sup>

## B.2. PERSYARATAN NILAI CPI/CPK UNTUK MENDAPATKAN SERTIFIKAT SPPT SNI

Peraturan Direktur Jenderal ILMTA Nomor 19/ILMTA/PER/8/2009 tentang Petunjuk Teknis Pelaksanaan Penerapan dan Pengawasan Standar Nasional Indonesia (SNI) Baja Lembaran Pelat dan Gulungan Canai Panas (BjP) Secara Wajib mengatur secara terperinci tentang kelengkapan dan persyaratan yang harus dipenuhi produsen BjP untuk mendapat SPPT SNI. Untuk mendapatkan SPPT SNI terdapat banyak 3 persyaratan utama yang harus dipenuhi yaitu:<sup>209</sup>

- a. Kelengkapan Administrasi;
- b. Penerapan Sistem Manajemen Mutu; dan
- c. Hasil produksi harus memenuhi persyaratan SNI berdasarkan hasil uji.

---

<sup>207</sup> <http://www.insw.go.id/home?page=1/about/about.html>

<sup>208</sup> <http://www.insw.go.id/home?page=1/about/about.html>

<sup>209</sup> Lampiran Peraturan Direktur Jenderal ILMTA Nomor 19/ILMTA/PER/8/2009 Bab III angka 3.2.

Kelengkapan administrasi terkait dengan perizinan usaha yang sesuai dengan lingkup Bjp baik dari dalam negeri atau perizinan yang sejenis bagi produsen dari luar negeri, Sertifikat atau Tanda Daftar Merek yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Hak Kekayaan Intelektual (HAKI) Kementerian Hukum dan HAM dan atau perjanjian lisensi dari pemilik merek dengan ketentuan dalam satu merek yang sama tidak untuk digunakan lebih dari satu SPPT SNI. Bagi produk impor harus terdapat kejelasan tentang produsen pengimpor serta importir yang melakukan impor.<sup>210</sup>

Produsen dalam negeri seperti PT. Krakatau Steel, PT.Gunung Rajapaksi, PT. Gunawan Dian Jaya semuanya menerapkan Sistem Manajemen Mutu Produk dengan ISO 9001 dengan memiliki sertifikat ISO serta memiliki peralatan pengendalian mutu. Tingkat permodalan dan teknologi yang digunakan perusahaan baja merupakan salah satu kemudahan bagi mereka dalam penerapan Sistem Manajemen Mutu. Hal ini disebabkan dengan penerapan Sistem Manajemen Mutu maka jangka waktu untuk kembalinya modal pembangunan dan peningkatan keuntungan akan sangat lebih cepat dan berpeluang lebih besar.

Yang menjadi kendala dalam pemberian SPPT SNI adalah dalam hal pemenuhan ketentuan dalam Lampiran Peraturan Direktur Jenderal ILMTA Nomor 19/ILMTA/PER/8/2009 Bab IV angka 4.2.1 huruf a tentang proses pengambilan contoh untuk setiap kelas berdasarkan kemampuan proses produksi (*Capability process index*). Dari produsen dalam negeri:

Tabel 10  
Produsen Bjp Dalam Negeri

Perusahaan	Kelompok_Komoditi	Izin_Kapasitas	Satuan
BAJA TEHNIK REKATAMA, PT	HRC/PLATE	18.000	Ton
BLUE STEEL INDUSTRIES, PT	HRC/PLATE	120.000	ton
ESSAR INDONESIA, PT	HRC/PLATE	6.000.000	Ton

<sup>210</sup> Lampiran Peraturan Direktur Jenderal ILMTA Nomor 19/ILMTA/PER/8/2009 Bab III angka 3.2. huruf a.

GUNAWAN DIANJAYA STEEL Tbk., PT	HRC/PLATE	860.000	Ton
GUNUNG RAJAPAKSI, PT	HRC/PLATE	1.400.000	Ton
INDO STEEL, PT	HRC/PLATE	90.000	Ton
JAVA PACIFIC, PT	HRC/PLATE	600.000	Ton
KAWAI NIP, PT	HRC/PLATE	12.000.000	Buah
KRAKATAU POSCO, PT	HRC/PLATE	4.500.000	Ton
KRAKATAU STEEL, PT	HRC/PLATE	600.000	Ton
PETRASTEEL, PT	HRC/PLATE	96.000	Ton
SEMANGAT BANGUN NUSANTARA, PT	HRC/PLATE	154.000	Ton
SINAR SURYA BAJAPROFILINDO, PT	HRC/PLATE	192.000	Ton

Sumber: Direktorat Jenderal Basis Industri Manufaktur

baru hanya PT. Krakatau Steel yang mendapatkan SPPT SNI BjP dari LSPro Baristand Industri Surabaya. Ketentuan pemenuhan CPI/CPK sulit dipenuhi karena produsen lokal kurang memperhitungkan kontrol kualitas mutu produk dengan sistem statistik.

Merupakan hal yang sangat aneh terjadi dalam penerapan Regulasi Teknis karena dalam praktiknya produsen dari luar negeri lebih mudah memenuhi ketentuan dalam Regulasi Teknis dibandingkan dengan produsen dalam negeri. Jika dilihat secara teori ketentuan persyaratan pemenuhan CPI/CPK merupakan sesuatu yang ideal untuk dilakukan dalam menjamin mutu produk namun karena tidak semua produsen memiliki perhatian khusus pada sistem tersebut sehingga terjadilah masalah di lapangan. Ada sekitar delapan produsen asing yang telah memperoleh SPPT SNI BjP. Kedelapan perusahaan tersebut yaitu "Shang Shing Steel Industrial Co., Ltd, Chung Hung Steel Corporation, ESSAR Steel Algoma Inc, Essar Steel Limited, Global Steel Phillipines, Hyundai Steel Company, Megasteel SDN. BHD.

Konsep pemberlakuan Cpi/Cpk merupakan usulan dari produsen baja terbesar di Indonesia. Konsep telah diterapkan pada proses produksi sehingga dapat menjamin kualitas mutu produk meskipun dalam jangka waktu tertentu produsen harus membuat jenis produk yang berbeda-beda secara bergantian.

Kenyataannya konsep Cpi dan Cpk belum menjadi perhatian khusus dari produsen lain di Indonesia.

Cpi/Cpk merupakan analisa kemampuan proses yang harus dilakukan dalam mengadakan pengendalian kualitas melalui proses statistik. Kemampuan proses berkenaan dengan keseragaman proses, sehingga variabilitas merupakan ukuran keseragaman proses. Analisa ini digunakan untuk mengukur kinerja kerja.<sup>211</sup> Analisa ini menguji variabilitas dalam karakteristik-karakteristik proses dan apakah proses mampu menghasilkan produk yang sesuai dengan spesifikasi. Manfaat dari analisa ini adalah:

- a. Dapat menciptakan output yang seragam;
- b. Kualitas dapat dipertahankan atau bahkan ditinggikan;
- c. Membantu dalam membuat perancangan produk;
- d. Mengurangi biaya mutu total dengan memperkecil biaya kegagalan internal dan eksternal;
- e. Membantu dalam pemilihan pemasok;
- f. Memperkirakan seberapa baik proses dan memenuhi toleransi;
- g. Mengurangi variabilitas dalam proses produksi;
- h. Membantu dalam pembentukan internal untuk pengendalian interval antara pengembalian sampel;
- i. Merencanakan urutan proses produksi apabila ada pengaruh interaktif proses pada toleransi;
- j. Menetapkan persyaratan penampilan bagi alat baru.

Batas toleransi adalah batas spesifikasi yang ditentukan berdasarkan kebutuhan pelanggan. Proses analisa kemampuan proses melalui:

- a. Indeks kapasitas proses  $C_p$ <sup>212</sup>

Indek kapasittas proses dihitung berdasarkan formula  $[USL-LSL] / 6s$ ,  
*USL* adalah *upper specification limit* dan *LSL* adalah *Lower specification*

---

<sup>211</sup> Diktat Pengendalian Kualitas, Modul IV, Analisis Kemampuan Proses, Pusat Pengembangan Bahan Ajar Universitas Mercubuna, halaman 1

<sup>212</sup> Vincent Gasperz, Strategi Dramatik Reduksi Biaya dan Pemborosan menggunakan endekata lean Sigma, Pt. Gramedia Pustaka Utama, 2006, hal. 41

*limit* dari CTQ (critical to quantity) yang ingin di kendalikan. Persyaratan asumsi formula ini adalah proses harus berdistribusi normal dan nilai rata – rata proses ( $\bar{X}$ ) harus tetap sama dengan nilai target (T) yang berarti nilai  $\bar{X}$  proses harus tepat berada di tengah interval nilai USL dan LSL. Jika persyaratan asumsi dapat dipenuhi maka kita dapat menggunakan informasi berikut sebagai referensi untuk menentukan kapabilitas proses sedang dikendalikan.

Perlu memperhatikan bahwa nilai  $C_p$  dan kapabilitas proses dihitung menggunakan kapabilitas proses 3 sigma sebagai referensi karena formula  $C_p = [USL-LSL] / 6s$ , diciptakan untuk mengendalikan kualitas 3 sigma. Misalnya, jika pengendalian kapabilitas proses yang diinginkan adalah 4,5 sigma maka nilai  $C_p$  harus sama dengan  $4,5/3=1,5$  berdasarkan konsep ini kita dapat menentukan nilai  $C_p$  pada kapabilitas sigma tertentu.

b. Indeks kapabilitas proses ( $C_{pk}$ )

Indeks Kapasitas Proses ( $C_{pk}$ ) dihitung berdasarkan formula;<sup>213</sup>

$$C_{pk} = Z - \text{minimum} / 3; Z - \text{minimum} [Z_L, Z_U]$$

$$Z_L = [\bar{X} - \text{bar}] / s \text{ dan } Z_U = [USL - \bar{X}] / s$$

$\bar{X}$  adalah nilai rata-rata CTQ proses; dan

S adalah nilai standar deviasi CTQ proses

Patut dicatat bahwa formula  $C_{pk} = Z - \text{minimum} / 3$  diciptakan untuk mengendalikan kapabilitas proses 3 sigma, sehingga apabila kita akan melakukan pengendalian proses 6 sigma maka indeks  $C_{pk}$  harus disesuaikan dengan menggunakan referensi pengendalian 3 sigma. Dengan demikian akan terdapat hubungan antara indeks  $C_{pk}$  dan kapabilitas proses pada berbagai tingkat sigma, hubungan antara  $C_{pk}$  dan kapabilitas proses itu adalah sebagai berikut:

---

<sup>213</sup> Vincent Gasperz, Strategi Dramatik Reduksi Biaya dan Pemborosan menggunakan pendekatan lean Sigma, Pt. Gramedia Pustaka Utama, 2006, hal. 41

Cpk	Kapabilitas Proses
0,33	1,0
0,5	1,5
0,67	2,0
0,83	2,5
1,00	3,00
1,17	3,5
1,33	4,0
1,50	4,5
1,67	5,0
1,83	5,5
2,00	6,0
2,17	6,5
2,33	7,0

Ada beberapa hal yang digunakan sebagai gambaran dalam analisa kemampuan proses dan nilai indeks Cpk, yaitu:

- a. Nilai rasio kemampuan proses tidak dapat berubah seperti perubahan pusat proses;
- b. Nilai rasion kemampuan proses sama dengan Indeks Cpk apabila proses berada pada konisi terpusat.
- c. Nilai indeks Cpk selalu sama atau lebih kecil dari pada kekampuan proses;
- d. Standar Cpk secara defato sama dengan 1, yang nenunjukkan bahwa proses yang menghasilkan produk yang sesuai dengan spesifikasi;
- e. Nilai Cp lebih kecil dari ada 1 menunjukkan bahwa proses ,emghasilkan produk yang sesuan dengan spesifikasi;
- f. Bilai rasio kemampuan proses lebih kecil dari 1 menunjukkan proses tidak baik atau tidak layak;

- g. Nilai Cpk sama dengan nol menunjukkan rata-rata nilai Cpk sama dengan 1 berarti sama dengan batas spesifikasi;
- h. Nilai Cpk negatif menunjukkan rata-rata berada di luar spesifikasi;
- i. Nilai rasio kemampuan proses yang dikehendaki adalah lebih besar atau sama dengan 1;
- j. Nilai rasio kemampuan proses sama dengan 1 berarti bentangan proses mana dengan spesifikasi.

Pelaksanaan produksi yang berdasarkan pesanan oleh produsen untuk meminimalisir kerugian merupakan suatu alasan utama PT Krakatau Steel untuk menggunakan analisa Cpi / Cpk untuk menjamin mutu produk meskipun pembuatannya tidak berkesinambungan. Mengingat besarnya biaya dalam proses produksi dalam industri baja maka proses produksi didasarkan pada pesanan. Ketidakpastian pesanan ini dapat mempengaruhi kualitas produk. Salah satu sistem yang digunakan untuk mengontrol kualitas produk adalah penggunaan metode statistik yang diaplikasikan dalam Cpi / Cpk.

Strategi produksi berdasarkan pesanan dapat dimaksukan dalam strategi yang bernama *Just In Time (JIT) strategy* merupakan integrasi dari serangkaian aktivitas desain untuk mencapai produksi volume tinggi dengan menggunakan minimum persediaan untuk bahan baku, dan produk jadi. Konsep dasar dari sistem produksi JIT adalah memproduksi produk yang diperlukan, pada waktu dibutuhkan oleh pelanggan, dalam jumlah sesuai kebutuhan pelanggan, pada setiap tahap proses dalam sistem produksi dengan cara yang paling ekonomis atau paling efisien melalui eliminasi pemborosan (*waste elimination*) dan perbaikan terus – menerus (*contionous process improvement*).<sup>214</sup> Dalam system *Just In Time (JIT)*, aliran kerja dikendalikan oleh operasi berikut , dimana setiap stasiun kerja (*work station*) menarik output dari stasiun kerja sebelumnya sesuai dengan kebutuhan. Berdasarkan kenyataan ini, sering kali JIT disebut sebagai *Pull System* (system tarik). Dalam system JIT , hanya final assembly line yang menerima jadwal produksi, sedangkan semua stasiun kerja yang lain dan pemasok (*supplier*) menerima pesanan

---

<sup>214</sup> [http://en.wikipedia.org/wiki/Just-in-time\\_%28business%29](http://en.wikipedia.org/wiki/Just-in-time_%28business%29)

produksi dari subkuens operasi berikutnya. Dengan kata lain, stasiun kerja sebelumnya (stasiun kerja 1 ) menerima pesanan produksi dari stasiun kerja berikutnya (stasiun kerja 2 ), kemudian memasok produk itu sesuai kuantitas kebutuhan pada waktu yang tepat dengan spesifikasi yang tepat pula.<sup>215</sup> Dalam kasus seperti ini, stasiun kerja 2 sering disebut sebagai stasiun kerja pengguna (*using work station*). Apabila stasiun kerja pengguna itu menghentikan produksi untuk suatu waktu tertentu, secara otomatis stasiun kerja pemasok (*supplying work station*) akan berhenti memasok produk, karena tidak menerima pesanan produksi.

Perusahaan yang menggunakan produksi JIT dapat meningkatkan efisiensi dalam bidang.<sup>216</sup>

- a. Lead time (waktu tunggu) pemanufakturan;
- b. Persediaan bahan, barang dalam proses, dan produk selesai;
- c. Waktu perpindahan;
- d. Tenaga kerja langsung dan tidak langsung;
- e. Ruang pabrik;
- f. Biaya mutu;
- g. Pembelian bahan;

Penerapan produksi JIT dapat mempunyai pengaruh pada sistem akuntansi biaya dan manajemen dalam beberapa cara sebagai berikut:<sup>217</sup>

- a. Ketertelusuran langsung sejumlah biaya dapat ditingkatkan;
- b. Mengeliminasi atau mengurangi kelompok biaya (*cost pools*) untuk aktivitas tidak langsung;
- c. Mengurangi frekuensi perhitungan dan pelaporan informasi selisih biaya tenaga kerja dan overhead pabrik secara individual;
- d. Mengurangi keterincian informasi yang dicatat dalam “work tickets”

Berbicara jaminan kualitas produk sebenarnya dalam strategi produksi Just In Time (JIT) juga terdapat jaminan mutu atas produk yang dihasilkan. Secara traditional manufaktur sebagai pembuat produk setelah produk dibuat

---

<sup>215</sup> Ibid.

<sup>216</sup> <http://magussudrajat.blogspot.com/2011/01/pengendalian-berbagai-strategi-dan.html>

<sup>217</sup> Ibid.



melakukan kegiatan menyortir produk yang memenuhi syarat. Dalam strategi JIT bertujuan untuk mencegah terjadinya proses penyortiran tersebut karena dianggap membuang waktu dan menyarankan menggunakan waktu tersebut untuk mencegah terjadinya produksi yang buruk. Dalam filosofi JIT dikenal dengan “ *Do it Right The First Time*” (kerjakan secara benar sejak awal). Pendekatan JIT pada *Total Quality Management* / Pengendalian kualitas Total (TQM) bertujuan untuk membangun suatu sikap yang berdasarkan pada tiga prinsip, yaitu:<sup>218</sup>

- a. Output yang bebas defect adalah lebih penting daripada output itu sendiri;
- b. Defect, kesalahan, kerusakan, kemacetan dan sebagainya dapat dicegah;
- c. Tindakan pencegahan adalah lebih murah dibanding rework.

Dalam strategi JIT untuk menghilangkan kerusakan perlu diciptakan *continuous production flow* (aliran produksi yang terus menerus) dalam pengertian bahwa proses produksi perlu dibuat stabil dimana semakin lancar aliran produksi semakin baik. Pengertian *Continuous production flow* ini bukan sekedar menggunakan alat-alat otomatis namun sikap untuk menghentikan sistem produksi secara otomatis apabila ditemukan adanya kerusakan pada produk pada sistem produksi tersebut. Sebagaimana telah disebutkan bahwa Cpi/Cpk merupakan analisa kemampuan proses merupakan yang harus dilakukan dalam mengadakan pengendalian kualitas melalui proses statistik. Kemampuan proses berkenaan dengan keseragaman proses, sehingga variabilitas merupakan ukuran keseragaman proses yang dapat menunjukkan kestabilan proses produksi.

### B.3. PENGAWASAN PELAKSANAAN SNI BJP

Terkait dengan pelaksanaan SNI Bjp , sejak tanggal 7 Mei 2009 seharusnya sudah tidak ada lagi Bjp yang tidak memenuhi ketentuan SNI beredar di wilayah pabean Indonesia. Seperti telah disebutkan bahwa hanya satu produsen dalam negeri yang dapat memiliki SPPT SNI, dengan demikian

---

<sup>218</sup> Gustitia Putri Perdana, Aplikasi Just in Time pada Perusahaan Indoneisa, Universitas Sebelas Maret

muncul pertanyaan bagaimana perusahaan yang belum bisa memenuhi ketentuan untuk mendapatkan SPPT SNI. Secara logika perusahaan tersebut tidak dapat menjual hasil produksinya di dalam wilayah pabean Indonesia atau dengan kata lain produk yang mereka hasilkan harus diekspor. Di sisi lain kebutuhan Bjp dalam negeri pada saat belum diberlakukannya SNI Bjp secara wajib hanya dapat terpenuhi sebesar 60-70% total kebutuhan dalam negeri<sup>219</sup>. Dengan demikian kebutuhan dalam negeri akan lebih banyak dipasok oleh Bjp impor.

Apabila terjadi pelanggaran terhadap ketentuan Peraturan Menteri Perindustrian tentang Pemberlakuan SNI Bjp secara wajib penindakan terhadap perusahaan yang melanggar merupakan buah simalakama karena di satu sisi kebutuhan industri domestik belum bisa terpenuhi, apabila perusahaan tersebut diberikan tindakan pencabutan izin maka akan banyak sekali pengangguran yang terjadi.

Secara ideal pengawasan penerapan SNI telah dilakukan saat pra pasar sampai dengan produk berada di tangan konsumen. Berdasarkan Peraturan Kepala Badan Standardisasi Nasional Nomor 1 Tahun 2011 menyatakan bahwa tanggung jawab pengawasan penerapan SNI wajib berada pada instansi teknis yang memberlakukannya<sup>220</sup> Untuk Standar yang terkait dengan industri maka instansi teknis yang menetapkan adalah Kementerian Perindustrian. Dalam hal pengawasan pelaksanaan SNI Bjp secara wajib maka Kementerian Perindustrian bertanggung jawab atas semua hal yang terjadi terkait pengawasan. Di sisi lain Kementerian Perindustrian merupakan pembina industri yang notabene memiliki tanggung jawab untuk memajukan industri sehingga akan sulit untuk memberikan sanksi pada industri.

---

<sup>219</sup> Buku Pengantar Standardisasi, Badan Standardisasi Nasional (BSN), Tahun 2009, hal 56.

<sup>220</sup> Pasal 8 Peraturan Kepala Badan Standardiasi Nomor 1 Tahun 2011.

### C. ANALISA TERJADINYA PENYEBAB PERMASALAHAN DALAM PELAKSANAAN PEMBERLAKUAN SNI BJP SECARA WAJIB

Dalam menerapkan Regulasi Teknis harus melakukan kajian risiko. Kajian resiko ini terkait dengan tersedianya informasi ilmiah dan teknis, teknologi pemrosesan terkait atau kegunaan akhir tujuan dari produk<sup>221</sup>. Regulasi Teknis tidak dapat diberlakukan lagi apabila keadaan atau tujuan yang menyebabkan ditetapkannya peraturan tersebut tidak ada lagi, atau apabila keadaan dan tujuan yang berubah tersebut dapat dicapai dengan cara yang tidak terlalu membatasi perdagangan<sup>222</sup>.

Apabila diruntun dari proses pembentukan kebijakan pemberlakuan SNI wajib sebagaimana diatur Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 86/M-IND/PER/9/2009 maka kita harus meninjau ulang dalam proses pengkajian terhadap perlunya suatu standar diberlakukan secara wajib dalam sebuah Regulasi Teknis Pasal 5 ayat (1) Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 86/M-IND/PER/9/2009.<sup>223</sup> Sebagaimana telah diatur dalam Lampiran I Menteri Perindustrian Nomor 86/M-IND/PER/9/2009 analisa manfaat pemberlakuan SNI secara wajib meliputi segi:

- a. aspek kesehatan, keselamatan, keamanan dan lingkungan hidup (K3LH); Keterkaitan pemberlakuan SNI Bjp dengan faktor keselamatan sangat erat. Seperti telah disebutkan bahwa Bjp merupakan bahan baku dari berbagaimacam produk seperti Tabung Gas LPG yang merupakan produk yang tidak dapat disahkan dari kehidupan manusia modern saat ini dimana sebagian besar orang telah menggunakannya dalam kehidupan sehari-hari, Struktur pondasi bangunan, dapat terbayangkan apabila bahan baku yang digunakan dalam pembuatan baja yang akan digunakan sebagai kerangka struktur bangunan memiliki kualitas yang buruk maka malapetaka akan terjadi.

---

<sup>221</sup> TBT Agreement Pasal 2.2.

<sup>222</sup> TBT Agreement Pasal 2.3.

<sup>223</sup> Lihat Pasal 5 ayat (1) Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 86/M-IND/PER/9/2009.

- b. validitas materi SNI yang akan diterapkan, terhadap suatu produk;  
Dilihat dari tahun penerbitan SNI 07-0601-2006 masih dapat dikatakan valid dan tidak ketinggalan jaman. Dari tahun penerbitan hingga tahun pemberlakuan tidak lebih dari lima tahun. Selain itu acuan normatif yang digunakan dalam SNI 07-0601-2006 juga telah mengacu pada suatu standar internasional yang banyak digunakan berbagai negara dalam hal ini *Japan International Standard (JIS)*.
- c. Kesiapan industri/dunia usaha yang akan menerapkan SNI antara lain dari aspek teknologi, finansial, sumber daya dan lain-lain;  
Dari aspek finansial, sumber daya dan teknologi produsen Bjp tidak memiliki permasalahan mengingat industri ini merupakan industri dengan teknologi tinggi dan memerlukan tingkat permodalan yang besar. Namun disisi lain tidak banyak produsen Bjp di Indonesia tidak memiliki atau tidak melakukan sistem pengendalian mutu yang sama.
- d. Keseimbangan permintaan dan penawaran terhadap produk yang SNInya akan diberlakukan wajib;  
Dilihat dari kemampuan produksi produsen dalam negeri yang baru hanya mampu memenuhi sekitar 63% kebutuhan dalam negeri, dari informasi ini tergambar bahwa terdapat ketidak seimbangan antara penawaran dan permintaan.

#### D. DAMPAK PADA INDUSTRI TURUNAN

Industri turunan dari Bjp tidak akan terkena dampak dari pemberlakuan SNI Bjp secara wajib karena ketentuan SNI wajib tidak diberlakukan bagi Bjp yang digunakan sebagai bahan baku sebagaimana telah di sebutkan dalam ketentuan Pasal 2 ayat (3) Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 38/M-IND/PER/3/2009 menyatakan bahwa Baja Lembaran Pelat dan Gulungan (Bjp) sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dikecualikan bagi Bjp yang memiliki spesifikasi tertentu yang digunakan sebagai bahan baku.

Ketentuan lebih lanjut diatur dalam Lampiran Peraturan Direktur Jenderal ILMTA Nomor 19/ILMTA/PER/8/2009 tentang Petunjuk Teknis Pelaksanaan Penerapan dan Pengawasan Standar Nasional Indonesia (SNI) Baja Lembaran, Pelat dan Gulungan Canai Panas (BjP) Secara Wajib Bab II angka 2.4 yang menyatakan bahwa:

- a. BjP dengan ketebalan di bawah 1.8 mm dan atau di atas 25 mm;
- b. BjP dengan spesifikasi teknis yang dipergunakan khusus untuk keperluan bahan baku pada industri kendaraan bermotor dan komponennya, industri peralatan listrik konsumsi dan elektronika berikut komponennya; atau
- c. BjP yang dipergunakan khusus untuk keperluan bahan baku produk ekspor.

Sebagaimana telah kita ketahui bahwa BjP merupakan bahan baku dari banyak produk hilir dan bukan merupakan produk akhir yang dapat langsung dipergunakan dengan demikian ketentuan pemberlakuan SNI secara wajib yang terkait dengan alasan keselamatan tidak akan terpenuhi karena produsen dapat memberikan alasan untuk tidak memenuhi SNI 07-0601-2006 karena dibuat untuk digunakan sebagai bahan baku serta memiliki spesifikasi khusus. Hampir setiap produk akhir memiliki ketentuan khusus untuk BjP yang akan dipergunakan sebagai bahan baku. Sebagai contoh, sebagaimana telah disebutkan industri elektronik dan industri otomotif telah meminta secara khusus kepada Direktorat Jenderal Pembina Industri untuk dapat tidak memenuhi ketentuan SNI 07-0601-2009 dan telah diakomodir dalam Peraturan Direktur Jenderal Industri Logam, Mesin dan Elektronika Nomor 19/ILMTA/PER/8/2009. Saat ini industri pipa juga akan dibuat instrumen hambatan nontarif seperti SNI.

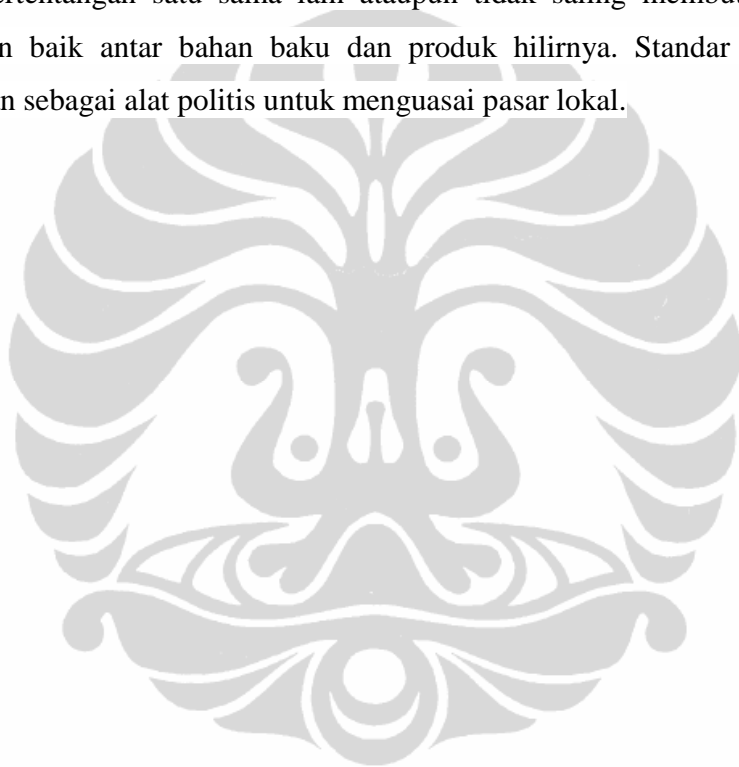
Berdasarkan SNI 1452:2007 (SNI Tabung Gas LPG), dalam Pasal 5 tentang Syarat bahan baku menyatakan bahwa bahan baku tabung yang digunakan sesuai dengan SNI 07-3018-2006, Baja lembaran pelat dan gulungan canai panas untuk tabung gas (*Bj TG*) atau JIS G 3116, kelas SG 26 (SG 255), SG 30 (SG 295).<sup>224</sup> Pada Sub Pasal 5.2 menyatakan bahwa bahan baku untuk Cincin leher (*neck ring*) sesuai dengan JIS G 4051 kelas S17C sampai

---

<sup>224</sup> Lihat Pasal 5 SNI 1452:2007.

dengan S45C.<sup>225</sup> Untuk bagian Cincin kaki (*foot Ring*) dan pegangan tangan (*hand guard*), bahan bakunya sesuai dengan SNI 07-0722-1989, Baja canai panas untuk konstruksi umum, JIS G 3101 kelas SS400 atau sesuai dengan bahan untuk badan tabung yang bersangkutan.<sup>226</sup>

Dari penjelasan di atas tergambar bahwa sistem penyusunan standar produk yang merupakan kewenangan Badan Standarisasi Nasional tidak harmonis. Hal ini terbukti dengan munculnya standar-standar baru yang dapat saling bertentangan satu sama lain ataupun tidak saling membutuhkan satu sama lain baik antar bahan baku dan produk hilirnya. Standar sering kali digunakan sebagai alat politis untuk menguasai pasar lokal.



---

<sup>225</sup> Lihat Sub Pasal 5.2 SNI 1452:2007

<sup>226</sup><sup>226</sup> Lihat Sub Pasal 5.3 SNI 1452:2007

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### A. KESIMPULAN

Berdasarkan pembahasan mengenai analisa pemberlakuan SNI Baja Lembaran Pelat dan Gulungan Canai Panas (BjP) terhadap Perlindungan Industri Baja, dapat ditarik kesimpulan bahwa:

1. Dalam ketentuan WTO setiap negara anggota WTO hanya dapat melakukan tindakan perlindungan dengan penerapan hambatan tarif. Selain penerapan hambatan tarif tindakan lain yang dapat dilakukan oleh negara anggota untuk melindungi industri dalam negeri adalah merupakan tindakan pengecualian. Ketentuan tentang tindakan pengecualian ini diatur dalam Pasal XX GATT.
2. Proteksi yang dilakukan berdasarkan ketentuan pengecualian dalam GATT mengarah pada pemberlakuan hambatan non tarif. Salah satu Putaran Perundingan GATT yang menghasilkan ketentuan tentang hambatan non tarif adalah Putaran Tokyo. Dari Putaran tersebut telah menghasilkan salah satu hambatan non tarif yang terkait dengan pemberlakuan standar yaitu *The Agreement On Technical Barrier To Trade(TBT)*. Perjanjian ini sering kali disebut sebagai *Standard Code*. Pemerintah negara-negara anggota dapat membuat hambatan atas dasar alasan-alasan kesehatan, keamanan, perlindungan konsumen, atau lingkungan hidup. Pemberlakuan TBT tidak boleh menciptakan hambatan yang tidak perlu terjadi.
3. Dalam perjanjian TBT penerapan standar dan sistem penilaian kesesuaian diharapkan akan dapat meningkatkan efisiensi produksi dan memfasilitasi produk industri untuk masuk ke pasar internasional. Selain dari pada itu penerapan Regulasi Teknis, Standar, termasuk pengemasan, persyaratan label, prosedur penilaian

kesesuaian melalui regulasi teknis dan standar tidak boleh menimbulkan hambatan yang tidak perlu dalam perdagangan<sup>1</sup>.

4. Dalam Perjanjian TBT ditentukan bahwa negara-negara anggota WTO dalam membuat Regulasi Teknis, standar dan prosedur penilaian kesesuaian yang memiliki kesesuaian dan keharmonisan dengan standar internasional ISO, IEC dan Codex Alimentarius sebagai acuan dalam membuat peraturan atau kebijakan di bidang standardisasi. Pengaturan ini didasarkan Pasal 2.4 – 2.6, Annex 3(F)-(G) Perjanjian TBT *Code of Good Practice* dan pasal 5.4 dan 5.5 mengatur regulasi teknis. Secara sederhana ketentuan ini disebut sebagai *Prinsip Harmonisasi*. Selain dari pada itu dalam Perjanjian TBT terdapat Prinsip *Transparansi*. Prinsip ini menggambarkan keterbukaan antar anggota WTO dalam hal pemberlakuan suatu Regulasi Teknis. Dalam prinsip Transparansi berarti bahwa setiap negara anggota ketika membuat atau menerapkan suatu regulasi teknis, standar maupun penilaian kesesuaian wajib diumumkan dan memberikan kesempatan kepada publik untuk memberikan tanggapan terhadap rancangan regulasi teknis, standar dan prosedur penilaian kesesuaian yang akan dikeluarkan.
5. Dalam menerapkan Regulasi Teknis harus melakukan kajian risiko. Kajian risiko ini terkait dengan tersedianya informasi ilmiah dan teknis, teknologi pemrosesan terkait atau kegunaan akhir tujuan dari produk<sup>2</sup>. Regulasi Teknis tidak dapat diberlakukan lagi apabila keadaan atau tujuan yang menyebabkan ditetapkannya peraturan tersebut tidak ada lagi, atau apabila keadaan dan tujuan yang berubah tersebut dapat dicapai dengan cara yang tidak terlalu membatasi perdagangan<sup>3</sup>.
6. Penerapan standar sebagai pilihan pemerintah untuk memberikan perlindungan terhadap industri dalam negeri terkait dengan upaya pemerintah untuk meningkatkan daya saing produk industri

---

<sup>1</sup> The Legal Texts The Result of the Uruguay Round of Multilateral Trade negotiations, Preamble *Agreement on Technical Barrier To Trade*, WTO 2008, hlm 121.

<sup>2</sup> TBT Agreement Pasal 2.2.

<sup>3</sup> TBT Agreement Pasal 2.3.



Indonesia di pasar internasional. Penggunaan teknologi guna menjain mutu produk serta pelaksanaan manajemen yang mengontrol kualitas produk dalam pengolahan sumberdaya alam, modal dan tenaga kerja diharapkan akan menghasilkan produk industri yang memiliki keunikan dengan kualitas dan harga yang bersaing dan *superior perceived value*.

7. Krisis ekonomi global telah menurunkan kemampuan daya beli masyarakat. Sebagai dampak lanjutan dari memburuknya kondisi dunia usaha yang salah satunya adalah industri Baja. Pada Tahun 2009 produksi Baja nasional pada titik terendah yaitu 3,5 juta ton<sup>4</sup>. Hal ini disebabkan kondisi industri baja ditahun 2009 jatuh hingga ketitik ekstrim. Kondisi harga baja dunia baru pulih mengalami peningkatan yang cukup signifikan di penghujung tahun 2009, dimana pada Desember 2009 harga HRC/BjP dunia menyentuh US\$ 585 per ton dan Februari 2010 meningkat menjadi US\$ 620 per ton.<sup>5</sup> Perbaikan kondisi ini tidak memberikan dampak yang signifikan terhadap kondisi industri baja karena pada 1 Januari 2010 Perjanjian Perdagangan Bebas ASEAN-China dimana ancaman produk impor yang memasuki pasar lokal dengan nol persen bea masuk akan sangat mengancam industri nasional.
8. Untuk mengatasi ketidakpastian bagi perlindungan industri dalam negeri dengan pertimbangan ekonomi tertentu, pemerintah mengambil kebijakan dengan memberlakukan SNI secara wajib. Pertimbangan yang menjadi dasar pemberlakuan SNI:
  - a. Tindakan pengecualian yang diperbolehkan dalam WTO;
  - b. Indonesia telah memiliki Standar Nasional Indonesia (SNI) BjP yang sejalan dengan Standar Internasional khususnya Japan International standard;
  - c. Penerapan SNI diharapkan akan meningkatkan kualitas produk yang diproduksi produsen dalam negeri dan mejamin produk

---

<sup>4</sup> Badan Standardisasi Nasional, SNI Penguat Daya Saing Bangsa, Jakarta, 2010, hal. 56.

<sup>5</sup> Ibid.

impor yang akan masuk ke dalam daerah pabean Indonesia memiliki kualitas yang sama.

- d. Kebijakan penerapan standar juga akan melindungi konsumen.
9. Pemberlakuan SNI Bjp secara wajib dituangkan dalam Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 01/M-IND/PER/1/2009 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia (SNI) Baja Lembaran, Pelat dan Gulungan Canai Panas (Bjp) Secara Wajib sebagaimana telah diubah dengan Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 38/M-IND/PER/3/2009. Aturan lebih lanjut dan bersifat sangat teknis dalam hal pelaksanaan pemberlakuan SNI Bjp secara wajib dituangkan dalam Peraturan Direktur Jenderal Logam Mesin Tekstil dan Aneka Nomor 19/ILMTA/PER/8/2009.
  10. Penunjukan Lembaga Penilaian Kesesuaian guna pelaksanaan sertifikasi telah dikeluarkan Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 32/M-IND/PER/3/2009 tentang Penunjukan Lembaga Penilaian Kesesuaian Dalam Rangka Penerapan/Pemberlakuan dan Pengawasan Standar Nasional Indonesia (SNI) Baja Lembaran Pelat dan Gulungan Canai Panas (Bjp) Secara Wajib yang telah dicabut dan diganti dengan Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 109/M-IND/PER/10/2010 tentang Penunjukan Lembaga Penilaian Kesesuaian Dalam Rangka Pemberlakuan dan Pengawasan Standar Nasional Indonesia (SNI) Atas 58 (Lima Puluh Delapan) Produk Industri Secara Wajib. Pemberlakuan SNI Bjp 4 (empat) bulan sejak tanggal ditetapkan.
  11. Pelaksanaan pemberlakuan SNI Bjp secara wajib banyak menimbulkan masalah yang disebabkan:
    - a. kurangnya kajian resiko dalam pembuatan kebijakan. Kajian resiko ini terkait dengan tersedianya informasi ilmiah dan teknis, teknologi pemrosesan terkait atau kegunaan akhir tujuan dari produk<sup>6</sup>;

---

<sup>6</sup> TBT Agreement Pasal 2.2.

- b. Perbedaan lingkup tujuan antara aturan internasional dalam penggunaan pos tarif yang bersifat lebih umum dan batasan pengaturan dalam SNI yang lingkungannya sangat spesifik;
  - c. Perumusan aturan pemberlakuan SNI Bjp yang saling bertentangan satu sama lain menimbulkan kebingungan dan ketidakpastian hukum.
  - d. Tidak adanya harmonisasi standar di dalam negeri;
  - e. Lemahnya kinerja beberapa lembaga pemerintah yang menangani proses perumusan standar dan akreditasi Lembaga Penilai Kesesuaian (LPK).
12. Masalah yang timbul dalam pelaksanaan pemberlakuan SNI Bjp secara wajib menyebabkan:
- a. kegagalan pencapaian tujuan perlindungan industri Bjp dari Bjp impor;
  - b. dilema penegakan hukum terhadap pelanggaran ketentuan pemberlakuan SNI Bjp secara wajib yang disebabkan ketidakmampuan produsen dalam negeri dalam memenuhi total kebutuhan dalam negeri.
13. Permasalahan yang timbul pada penerapan SNI Bjp secara wajib terkait langsung dengan pelaksanaan ketentuan dalam GATT melainkan kesalahan proses analisa dan kinerja kelembagaan.

## B. SARAN

1. Untuk menanggulangi keadaan akibat kesalahan dalam perumusan diharapkan segera dilakukan peninjauan ulang dan perubahan terhadap hal-hal yang terkait dengan :
  - a. Bjp yang termasuk dalam lingkup SNI 07-0601-2006;
  - b. Persyaratan-persyaratan yang harus dipenuhi produsen dalam negeri untuk memperoleh SPPT SNI sesuai dengan kemampuan dan sistem yang dipergunakan secara umum.
2. Pengkajian ulang SNI 07-0601-2006 sehingga lingkungannya dapat diperluas dan dapat mempersempit perbedaan pengaturan dengan

aturan Harmonize System dan mengakomodir produk atau hal-hal yang belum diatur.

3. Merupakan hal yang wajib dilakukan bagi regulator untuk:
  - a. Melakukan kajian resiko secara lengkap dan menyeluruh sebelum memberlakukan suatu SNI secara wajib;
  - b. Pengawasan secara berkesinambungan terhadap pelaksanaan suatu kebijakan pemberlakuan SNI secara wajib.
  - c. Mengevaluasi kebijakan yang telah diambil guna meninjau ulang keefektifannya dan kegunaannya.
4. Dalam penyusun Standar diharapkan kandungan pengaturan dalam standar harus bersifat konferhensif dan harmonis antar standar yang terkait. Sebagai contoh apabila SNI Bjp tetap diberlakukan secara wajib maka SNI tersebut harus dapat mengakomodir kebutuhan persyaratan sebagai bahan baku dari berbagai produk hilir. Untuk pembentukan SNI produk hilir Bjp, bahan baku yang digunakan juga harus mengacu pada SNI Bjp, sehingga tidak terjadi ketumpangtindihan.

## DAFTAR PUSTAKA

### BUKU

- Badan Standardisasi Nasional, SNI Penguat Daya Saing Bangsa, Gerakan Nasional penerapan SNI (Genap SNI).
- Bain , Gofar, Uruguay Round dan Sistem Perdagangan Masa Depan, Djambatan, 2001
- Buku Pengantar Standardisasi, Badan Standardisasi Nasional (BSN), Tahun 2009
- Buku Tarif Bea Masuk Indonesia (BTBMI) 2007.
- Chen, Zeithaml, Nilai kualitas yang dirasakan (*perceived value*) adalah pendekatan menyeluruh dari utilitas suatu produk jasa layanan berdasarkan persepsi terhadap apa yang dirasakan atau nilai *trade off* antara manfaat dengan biaya yang dirasakan, 1988; 2008)
- Hata, Perdagangan Internasional Dalam Sistem GATT dan WTO Aspek-Aspek Hukum dan Non Hukum, Refika Aditama, 2006
- ISO Standard dan Guide On Product Certification by Graeme Drake, Head of Conformity Assasment , ISO Central Secretariat, Regional Workshop on Certification, New Delhi, 2004
- Porter, Michael E., Keunggulan Bersaing Menciptakan dan Mempertahankan Kinerja Unggul, Binarupa Aksara
- R. Krugman Maurice Obstfeld, Paul , Ekonomi Internasional Teori dan Kebijakan, PT. Indeks Kelompok Gramedia, 2004
- Seokanto , Soerjono, Sri Mamudji, Penelitian Hukum Normatif, Rajawali Pers
- Silly Lubis, M. Filsafat Ilmu dan Penelitian, Mandar Maju, Bandung, 1994
- Sunggono, Bambang, Metode Penelitian Hukum, Raja Grafindo Persada 2010
- The Legal Texts The Result of the Uruguay Round of Multilateral Trade negotiations, WTO 2008.
- Van Den Bossche, Peter, The Law and Policy of the World Trade Organization Text, Case and Material, Cambridge, 2008.
- SNI 07-06-01-2006
- Pedoman Standardisasi Nasional Nomor 302:2004 tentang Penilaian kesesuaian – Fundamental sertifikasi produk

- Pedoman Standardisasi Nasional Nomor 304-2006 tentang Penilaian Kesesuaian – Fundamental Sertifikasi Produk

## **ARTIKEL**

- RI Minta Taiwan Klarifikasi Kasus Indomei, Harian Seputar Indonesia, 13 Oktober 2010.
- Wawan Setyawan, Prinsip-Prinsip Dasar ISO 9001:2008

## **PERATURAN PERUNDANG-UNDANGAN**

- Technical Barrier to Trade Agreement
- General Agreement on Tariffs and Trade
- *The International Convention on the Harmonized Description and Coding System (HS Convention)*
- *Agreement on The Asean Harmonized Electrical and Electronic Equipment Regulatory Regime* (Persetujuan ASEAN mengenai Harmonisasi Tata Cara Pengaturan Peralatan Listrik dan Elektronika)
- Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 01/M-IND/PER/1/2009 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia (SNI) Baja Lembaran, Pelat dan Gulungan Canai Panas (Bj.P) Secara Wajib sebagaimana telah diubah dengan Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 38/M-IND/Per/3/2009
- Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 2/M-IND/PER/1/2011 tentang Tata Cara Pengakuan Terhadap Sertifikat Produk Peralatan Mesin dan Elektronika Dari Lembaga Penilaian Kesesuaian Di Negara-Negara ASEAN
- 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.
- Peraturan Direktur Jenderal ILMTA Nomor 19/IMLTA/PER/8/2009 tentang Petunjuk Teknis Pelaksanaan Penerapan dan Pengawasan Standar Nasional Indonesia (SNI) Baja Lembaran Pelat dan Gulungan Canai Panas (BjP) Secara Wajib.
- Surat Edaran Dirjen Bea dan Cukai : SE-37/BC/2006 tentang Petunjuk Pelaksanaan Penggunaan Buku Tarif Bea Masuk Indonesia 2007 (BTBMI 2007) Tanggal :12/15/2006
- Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 19/M-IND/PER/5/2006 tentang Standardisasi, Pembinaan dan Pengawasan Standar Nasional Indonesia Bidang Industri

- Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 86/M-IND/PER/10/2009 tentang Standar Nasional Indonesia Bidang Industri
- peraturan Menteri Kesehatan Nomor 722/MENKES/PER/IX/88 tentang Bahan Tambahan Makanan
- Peraturan Pemerinrah Nomor 102 Tahun 2000 tentang Standarisasi Nasional.
- Pedoman Standardisasi Nasional (PSN) 03.1:2007 Adopsi Standar Internasional dan Publikasi Internasional lainnya, Bagian 1: Adopsi Standar Internasional menjadi SNI (ISO/IEC Guide 21-1:2005, *Regional or national adoption of International Standards and other International Deliverables – Part 1: Adoption of International Standards, MOD*)

#### Web site

- <http://bataviase.co.id/node/155848>
- <http://gresnews.com/ch/Economy/cl/Coil/id/2027795/read/1/Penyelidikan-Dumping-Baja-Canai-Panas-Rampung>
- <http://m.inilah.com/read/detail/85343/baja-bangkrut-bukan-faktor-dumping;>
- <http://paninsekuritas.co.id/?page=berita&id=SU5GLTIwMTEwMjE4MTIxNDA1Lnh0bA==>
- [http://publicaa.ansi.org/sites/apdl/Documents/Standards%20Activities/International%20Standardization/ISO/ISO IEC Directives Part1.pdf](http://publicaa.ansi.org/sites/apdl/Documents/Standards%20Activities/International%20Standardization/ISO/ISO%20IEC%20Directives%20Part1.pdf)
- [http://www.bsn.or.id/sni/about\\_sni.php](http://www.bsn.or.id/sni/about_sni.php)
- [http://en.wikipedia.org/wiki/National\\_Diamond](http://en.wikipedia.org/wiki/National_Diamond)
- <http://beritasore.com/2011/06/07/optimalisasi-pengelolaan-sumberdaya-ekonomi-nasional-guna-meningkatkan-kemandirian-dan-daya-saing-dalam-rangka-ketahanan-nasional/>
- <http://ismailfekon.edublogs.org/2009/02/11/hello-world/>
- <http://edukasi.kompasiana.com/2011/06/12/indonesia-negara-kaya-yang-miskin/>
- <http://tanjabarkab.bps.go.id/index.php/home/57-penjelasan-data-kemiskinan.html>
- <http://www.scribd.com/doc/46554749/Pengertian-Dumping-Dalam-Konteks-Hukum-Perdagangan-Internasional-Adalah-Suatu-Bentuk-Diskriminasi-Harga-Internasional-Yang-Dilakukan-Oleh-Sebuah-an-At>
- [http://www.dkis.co.kr/ENGLISH/products/03\\_02.php](http://www.dkis.co.kr/ENGLISH/products/03_02.php)
- [http://en.wikipedia.org/wiki/Japanese\\_Industrial\\_Standards](http://en.wikipedia.org/wiki/Japanese_Industrial_Standards)

- <http://www.astm.org/Standards/steel-standards.html>
- [http://en.wikipedia.org/wiki/Harmonized\\_System](http://en.wikipedia.org/wiki/Harmonized_System)
- <http://www.duniaindustri.com/baja/443-ketika-harga-baja-dunia-mulai-bangkit.html>
- <http://m.inilah.com/read/detail/85343/baja-bangkrut-bukan-faktor-dumping>
- <http://www.scribd.com/doc/47238306/Kondisi-Industri-Baja-Indonesia-Hadapi-Pasar-Bebas-Ac-Fta-2010>
- <http://www.scribd.com/doc/47238306/Kondisi-Industri-Baja-Indonesia-Hadapi-Pasar-Bebas-Ac-Fta-2010>
- <http://www.tekmira.esdm.go.id/currentissues/?p=2055>

Data dari Biro Pusat Statistik

