LAMPIRAN IV
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
NOMOR 1 TAHUN 2023
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK BENANG

A. Ruang lingkup
Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk benang berdasarkan SNI sebagaimana tercantum dalam lampiran ini.

B. Persyaratan acuan
Persyaratan acuan Sertifikasi produk benang mencakup:
1. SNI sebagaimana tercantum dalam lampiran ini;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana tercantum dalam lampiran ini; dan
3. Peraturan perundang-undangan terkait produk benang.

C. Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian
Penilaian kesesuaian produk benang dilakukan dengan kegiatan Sertifikasi oleh LSPro yang telah diakreditasi KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk benang.
Dalam hal LSPro belum ada yang diakreditasi KAN untuk melaksanakan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk benang, BSN dapat menunjuk LSPro dengan lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D. Prosedur administratif
1. Pengajuan permohonan Sertifikasi
   1.1 LSPro harus menyusun format permohonan Sertifikasi bagi Pelaku Usaha untuk mendapatkan seluruh informasi yang tercantum pada huruf D angka 1.3.
   1.2 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh Pelaku Usaha. Kriteria Pelaku Usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN yang mengatur tentang tata cara pemberian persetujuan penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian.
   1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:
      a. informasi pemohon:
         1. nama dan alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
         2. bukti pemenuhan persyaratan izin berusaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan;
         3. bukti kepemilikan atas merek atau tanda daftar yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
         4. apabila pemohon melakukan pembuatan barang dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan barang untuk pihak lain;
         5. apabila pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mengalihdayakan proses produksinya kepada

pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian alih daya pelaksanaan produksi dengan pihak lain;

6. apabila pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia;
7. pernyataan bahwa pemohon bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi, serta bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.

b. informasi barang:
   1. merek, jenis, dan spesifikasi barang yang diajukan untuk disertifikasi;
   2. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi;
   3. daftar bahan baku dan infomasi pemasok bahan baku;
   4. label barang;
   5. foto barang yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping);
   6. menyertakan laporan hasil pengujian barang yang dilakukan paling lambat 1 (satu) tahun sebelum pengajuan Sertifikasi, yang memberikan bukti pemenuhan barang yang diajukan untuk disertifikasi terhadap persyaratan mutu dalam SNI;
   7. pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup barang yang disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:
      a) akreditasi oleh KAN, atau
      b) akreditasi oleh badan akreditasi penandatangan saling pengakuan dalam forum APAC dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC).
   8. apabila belum tersedia laboratorium yang diakreditasi sebagaimana dimaksud angka 7 huruf a dan b, maka pengujian dapat dilakukan di laboratorium pemohon atau laboratorium lainnya yang menerapkan ISO/IEC 17025.

c. informasi proses produksi:
   1. nama, alamat dan legalitas hukum pabrik (apabila berbeda dengan legalitas pemohon);
   2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggung jawab proses produksi;
   3. informasi tentang pemasok bahan baku, prosedur evaluasi pemasok, serta prosedur inspeksi bahan baku;
   4. informasi tentang proses pembuatan barang yang diajukan untuk disertifikasi, termasuk proses yang dialihdayakan ke pihak lain;
   5. informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin, penanganan barang yang tidak sesuai, daftar peralatan produksi, serta sertifikat kalibrasi atau bukti verifikasi peralatan yang berpengaruh terhadap mutu barang yang disertifikasi;

6. informasi tentang pengemasan dan pengelolaan barang di gudang akhir sebelum dikirimkan dan/atau diedarkan ke wilayah Republik Indonesia;
7. lokasi gudang penyimpanan barang di wilayah Republik Indonesia.

2. Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan Sertifikasi

2.1.1 LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan, serta dapat memastikan kemampuan LSPro untuk menindaklanjuti permohonan Sertifikasi.

2.1.2 Tinjauan permohonan Sertifikasi harus dilakukan oleh personel yang memiliki kompetensi sesuai dengan lingkup permohonan Sertifikasi.

2.2 Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan memenuhi persyaratan serta pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro, dilakukan penandatanganan perjanjian Sertifikasi oleh pemohon dan LSPro.

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

2.3.1 Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

a. tujuan, waktu, durasi, lokasi, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi barang yang diajukan untuk disertifikasi;
b. rencana pengambilan contoh yang meliputi merek, jenis dan spesifikasi barang yang diajukan untuk disertifikasi serta metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI, yang diperlukan untuk pengujian barang dan mewakili barang yang diajukan untuk disertifikasi; dan
c. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

2.3.2 Rencana evaluasi harus mempertimbangkan kesesuaian produksi yang dilakukan oleh pabrik sesuai lingkup barang yang diajukan untuk disertifikasi.

2.3.3 Pelaksanaan evaluasi dilakukan oleh auditor atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:

a. pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
b. pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro;
c. pengetahuan tentang SNI produk benang;
d. pengetahuan dan/atau pengalaman tentang sektor bisnis industri tekstil; dan
e. pengetahuan tentang proses produksi produk benang sesuai dengan lingkup SNI.

Catatan: pemenuhan kompetensi huruf a sampai e dapat dipenuhi secara kolektif dalam sebuah tim.

2.4 Pelaksanaan tahap seleksi juga mengacu pada hal-hal spesifik sebagaimana diatur dalam lampiran ini (bila relevan).

3. Determinasi

Determinasi mencakup 2 (dua) tahap penilaian, yaitu evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

3.1. Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

3.1.1 Evaluasi tahap 1 (satu) dilakukan terhadap kesesuaian informasi yang disampaikan pemohon sebagaimana dimaksud pada huruf D angka 1.3 terhadap persyaratan SNI dan peraturan terkait.

3.1.2 LSPro melakukan evaluasi hasil pengujian dengan melihat kesesuaian terhadap persyaratan SNI.

3.1.3 Apabila pengujian dilakukan di laboratorium pemohon atau laboratorium lain yang menerapkan ISO/IEC 17025 namun belum diakreditasi, maka LSPro melakukan evaluasi hasil pengujian dengan melihat kesesuaian terhadap persyaratan SNI dan metode uji yang digunakan, serta memastikan kesesuaian kompetensi dan imparsialitas proses pengujian.

3.1.4 Apabila hasil evaluasi tahap 1 (satu) menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.1.5 Dalam hal pemohon tidak dapat menyelesaikan tindakan perbaikan terhadap ketidaksesuaian evaluasi tahap 1 (satu) sesuai jangka waktu yang ditetapkan, LSPro dapat menghentikan proses sertifikasi dan tidak melanjutkan proses sertifikasi ke tahap berikutnya.

3.2. Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi untuk memastikan kemampuan dan konsistensi pemohon dalam memproduksi barang sesuai dengan persyaratan SNI.

3.2.2 Audit proses produksi dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi barang yang diajukan untuk disertifikasi.

3.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

a. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai barang jadi paling sedikit sebagaimana diuraikan pada tahapan kritis proses produksi produk benang tercantum dalam lampiran ini;
b. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
c. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi. Hasil verifikasi peralatan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;
d. pengendalian proses produksi, termasuk pengujian rutin dan penanganan barang yang tidak sesuai; dan
e. pengemasan, penanganan dan penyimpanan barang, termasuk di gudang akhir barang yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila berdasarkan hasil audit proses produksi ditemukan ketidaksesuaian pada pengendalian proses dan mutu barang yang berakibat pada kegagalan barang

dalam memenuhi persyaratan SNI maupun pemohon belum melaksanakan pengujian contoh barang, maka LSPro melakukan pengambilan contoh untuk dilakukan pengujian barang.

3.2.6 Pengambilan contoh dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan LSPro. Pengambilan contoh dilakukan di lokasi produksi dengan jumlah contoh sebagaimana diuraikan dalam lampiran ini (bila diatur), atau bila tidak diatur dalam lampiran ini maka dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI atau kebutuhan laboratorium pengujian.

3.2.7 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua) ditemukan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2.8 Pelaksanaan tahap determinasi juga mengacu pada hal-hal spesifik sebagaimana diatur dalam lampiran ini (bila relevan).

4. Tinjauan

4.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan dan kesesuaian proses Sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan Sertifikasi sampai dengan pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

4.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh pemohon untuk barang yang diajukan untuk disertifikasi.

4.3 Tinjauan hasil evaluasi harus dilakukan oleh orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

5. Penetapan keputusan Sertifikasi

5.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

5.2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

5.3. Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

5.4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.

5.5. LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada pemohon terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut.

5.6. Apabila pemohon menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan Sertifikasi, pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi.

5.7. Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh pemohon kepada LSPro secara tertulis paling lambat 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

6. Bukti kesesuaian

6.1. Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro kepada pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi dan berlaku selama 4 (empat) tahun sejak diterbitkan.

6.2. Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:
   a. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
   b. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
   c. nama dan alamat LSPro;
   d. nama dan alamat pemohon (pemegang sertifikat);
   e. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
   f. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
      1. merek, jenis/tipe dan spesifikasi barang yang dinyatakan memenuhi persyaratan,
      2. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi, dan
      3. nama dan alamat lokasi produksi;
   g. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
   h. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat; dan
   i. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Pemeliharaan Sertifikasi

1. Pengawasan oleh LSPro

1.1 Pengawasan oleh LSPro dilaksanakan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans dalam periode Sertifikasi dengan jarak antar surveilans tidak lebih dari 12 bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit proses produksi dan/atau pengujian sebagaimana ditetapkan dalam lampiran ini.

1.2 Apabila pada saat batas waktu surveilans terjadi keadaan kahar (*force majeure*) sehingga auditor LSPro tidak dapat melakukan audit di lokasi pemohon, maka audit dapat dilakukan dengan audit dokumen/rekaman dan/atau melalui audit jarak jauh (*remote audit*) dengan menggunakan media yang disepakati untuk mendapatkan bukti objektif.

1.3 Pelaksanaan tahap surveilans juga mengacu pada hal-hal spesifik sebagaimana diatur dalam lampiran ini (bila relevan).

2. Sertifikasi ulang

2.1 LSPro harus menyampaikan informasi kepada pemohon untuk melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat 1 (satu) tahun sebelum masa berlaku sertifikat berakhir. LSPro meminta pemohon untuk mengajukan permohonan Sertifikasi ulang paling lambat 9 (sembilan) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

2.2 Apabila proses Sertifikasi ulang belum selesai sampai pada saat masa berlaku sertifikat berakhir, berlaku ketentuan sebagai berikut:
   a. apabila keterlambatan Sertifikasi disebabkan oleh LSPro, maka LSPro menerbitkan surat keterangan yang menyatakan pemohon sedang dalam proses Sertifikasi;
   b. apabila keterlambatan Sertifikasi disebabkan oleh pemohon, maka proses Sertifikasi tidak dilanjutkan dan sertifikat tidak berlaku.

2.3 Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif, determinasi, serta tinjauan dan keputusan.

2.4 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait barang dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).

2.5 Apabila berdasarkan hasil Sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

2.6 Apabila pada saat batas waktu Sertifikasi ulang terjadi keadaan kahar (*force majeure*) dimana auditor LSPro tidak dapat melakukan audit di lokasi pemohon, maka audit dapat dilakukan dengan audit dokumen/rekaman dan/atau melalui audit jarak jauh (*remote audit*) dengan menggunakan media yang disepakati untuk mendapatkan bukti objektif. Contoh uji untuk memastikan pemenuhan persyaratan SNI dapat diambil di gudang dan/atau di pasar atau dikirim oleh pemohon berdasarkan rencana pengambilan contoh yang disepakati sebagai bagian dari proses audit.

F. Evaluasi khusus

1. LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada.
2. Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif namun terbatas pada perubahan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup Sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.
3. Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.
4. Berdasarkan hasil evaluasi, apabila terdapat barang yang disertifikasi tidak memenuhi persyaratan yang ditetapkan, maka LSPro mewajibkan pemohon untuk menarik semua barang yang terindikasi tidak sesuai (yang diproduksi dengan kode produksi yang sama dengan barang yang tidak sesuai), menginformasikan kepada BSN dan melarang mencantumkan tanda SNI pada barang dan/atau kemasan yang diproduksi sejak tanggal terjadinya ketidaksesuaian tersebut. Tanda SNI dapat dicantumkan kembali setelah dilakukan tindakan perbaikan dan dinyatakan memenuhi oleh LSPro.

G. Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan Sertifikasi

1. Pengurangan lingkup Sertifikasi
   Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.
2. Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi
   2.1 LSPro membekukan Sertifikasi apabila pemohon:
      a. tidak bersedia untuk dilakukan surveilans dan/atau evaluasi khusus;
      b. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus; atau
      c. menyampaikan permintaan pembekuan Sertifikasi kepada LSPro.
   2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan Sertifikasi paling lama 6 (enam) bulan.
   2.3 LSPro melakukan pencabutan Sertifikasi apabila pemohon:
      a. tidak bersedia untuk dilakukan surveilans dan/atau evaluasi khusus melebihi batas waktu yang ditentukan;

b. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan Sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
c. menyampaikan permintaan pencabutan Sertifikasi kepada LSPro.

2.4 LSPro dapat mempertimbangkan pembekuan atau pencabutan Sertifikasi, atau tindakan lain yang disebabkan oleh faktor lainnya dengan mempertimbangkan risiko yang ditemukan.

H. Keluhan dan banding

LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparsialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

I. Informasi publik

LSPro harus memublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan SNI ISO/IEC 17065 termasuk informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut. Informasi publik terkait informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut tersebut juga harus disampaikan melalui Sistem Informasi Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian.

J. Transfer Sertifikasi

1. Transfer Sertifikasi merupakan pengalihan sertifikat SNI yang masih berlaku dari suatu LSPro (LSPro penerbit) kepada LSPro lain (LSPro penerima).
2. Transfer Sertifikasi dapat dilakukan apabila:
   a. LSPro penerbit tidak memperpanjang atau dicabut status akreditasinya, atau
   b. pemohon ingin mengganti LSPro penerbit.
3. Dalam rangka transfer Sertifikasi sebagaimana dimaksud pada angka 2 huruf a, LSPro penerbit harus melaksanakan koordinasi dengan LSPro penerima.
4. Dalam rangka transfer Sertifikasi sebagaimana dimaksud pada angka 2 huruf b, pemohon harus mengajukan permohonan transfer Sertifikasi kepada LSPro penerima yang terakreditasi dengan ruang lingkup yang sama dengan LSPro penerbit.
5. Permohonan transfer Sertifikasi harus dilengkapi dengan sertifikat SNI yang masih berlaku (atau salinannya) dan hasil audit dari LSPro penerbit (berupa laporan audit dan laporan ketidaksesuaian) dari siklus Sertifikasi (Sertifikasi awal, Sertifikasi ulang dan/atau surveilans) yang sedang berjalan.
6. LSPro penerima harus melakukan kajian terhadap permohonan transfer Sertifikasi dan menetapkan keputusan apakah proses transfer Sertifikasi dapat dilakukan.
7. Apabila berdasarkan hasil tinjauan terhadap permohonan transfer Sertifikasi terdapat hal yang perlu dikonfirmasi oleh LSPro penerima, maka LSPro penerima dapat melakukan evaluasi khusus terhadap pemohon dan/atau melakukan koordinasi dengan LSPro penerbit. Berdasarkan hasil evaluasi khusus tersebut, LSPro penerima menetapkan keputusan apakah transfer Sertifikasi dapat dilakukan.
8. Apabila berdasarkan hasil tinjauan dan/atau evaluasi khusus diputuskan bahwa transfer Sertifikasi dapat dilakukan, LSPro penerima menerbitkan sertifikat dengan masa berlaku sesuai dengan sertifikat yang diterbitkan oleh LSPro penerbit.
9. Apabila berdasarkan hasil tinjauan dan/atau evaluasi khusus diputuskan bahwa transfer Sertifikasi tidak dapat dilakukan, LSPro penerima memberitahukan keputusan tidak dapat melakukan

transfer Sertifikasi beserta alasannya kepada pemohon dan pemohon dapat mengajukan Sertifikasi sebagai pemohon baru.

K. Penggunaan tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah pemohon mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur tentang tata cara pemberian persetujuan penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian.
2. Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN tentang tata cara pemberian persetujuan penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian.
3. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian barang yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:

Dengan ukuran:

Keterangan:
y = 11x
r = 0,5x

L. Daftar produk, acuan SNI dan uraian penilaian kesesuaian

No.	Nama Produk	SNI	Judul SNI	Seleksi	Determinasi	Surveilans	Tahapan Kritis
1.	Benang	SNI 8213:2016	Tekstil - Benang jahit	Informasi produk terkait jenis benang jahit dan Nomor benang	Jumlah pengambilan contoh uji dilakukan sesuai dengan kebutuhan pengujian dan menggunakan metode yang mewakili populasi dan/atau sesuai SNI 08-0267-2004 serta berdasarkan warna. Warna ditentukan berdasarkan warna muda, medium, dan tua.		Proses pembuatan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan SOP produksi terkait, kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, material, peralatan kerja, dan alat pemantauan untuk mencapai pemenuhan mutu produk sesuai persyaratan SNI. Tahapan yang perlu di perhatikan yaitu: 1. Pemilihan bahan baku; 2. Pencampuran serat; 3. Penguraian gumpalan serat (*blowing*); 4. Pembentukan sliver (*carding*); 5. Penarikan, pensejajaran, perangkapan serat (*drawing*); 6. Penarikan serat (*roving/simplex*); 7. Pemintalan benang (*spinning*); 8. Penggulungan benang (*winding*); 9. Perangkapan benang (bila dilakukan); 10. Pewarnaan benang (bila dilakukan); dan 11. Pengemasan dan penandaaan.

No.	Nama Produk	SNI	Judul SNI	Seleksi	Determinasi	Surveilans	Tahapan Kritis
2.	Benang	SNI 08-0033-2006	Benang ring tunggal kapas		Jumlah pengambilan contoh uji dilakukan sesuai dengan kebutuhan pengujian dan menggunakan metode yang mewakili populasi dan/atau sesuai SNI 08-0267-2004 serta berdasarkan warna. Warna ditentukan berdasarkan warna muda, medium, dan tua.		Proses pembuatan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan SOP produksi terkait, kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, material, peralatan kerja, dan alat pemantauan untuk mencapai pemenuhan mutu produk sesuai persyaratan SNI. Tahapan yang perlu di perhatikan yaitu: 1. Pemilihan bahan baku; 2. Pencampuran serat; 3. Penguraian gumpalan serat (*blowing*); 4. Pembentukan sliver (*carding*); 5. Penarikan, pensejajaran, perangkapan serat (*drawing*); 6. Penarikan serat (*roving/simplex*); 7. Pemintalan benang (*spinning*); 8. Penggulungan benang (*winding*); 9. Perangkapan benang (bila dilakukan); 10. Pewarnaan benang (bila dilakukan); dan 11. Pengemasan dan penandaaan.
3.	Benang	SNI 08-1115-2006	Benang stapel akrilik		Jumlah pengambilan contoh uji		Proses pembuatan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan

No.	Nama Produk	SNI	Judul SNI	Seleksi	Determinasi	Surveilans	Tahapan Kritis
			100%		dilakukan sesuai dengan kebutuhan pengujian dan menggunakan metode yang mewakili populasi dan/atau sesuai SNI 08-0267-2004 serta berdasarkan warna. Warna ditentukan berdasarkan warna muda, medium, dan tua.		memperhatikan SOP produksi terkait, kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, material, peralatan kerja, dan alat pemantauan untuk mencapai pemenuhan mutu produk sesuai persyaratan SNI. Tahapan yang perlu di perhatikan yaitu: 1. Pemilihan bahan baku; 2. Pencampuran serat; 3. Penguraian gumpalan serat (*blowing*); 4. Pembentukan sliver (*carding*); 5. Penarikan, pensejajaran, perangkapan serat (*drawing*); 6. Penarikan serat (*roving/simplex*); 7. Pemintalan benang (*spinning*); 8. Penggulungan benang (*winding*); 9. Perangkapan benang (bila dilakukan); 10. Pewarnaan benang (bila dilakukan); dan 11. Pengemasan dan penandaaan.
4.	Benang	SNI 08-1759-2004	Benang ring tunggal campuran poliester 65% rayon 35%		Jumlah pengambilan contoh uji dilakukan sesuai dengan kebutuhan		Proses pembuatan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan SOP produksi terkait, kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja,

No.	Nama Produk	SNI	Judul SNI	Seleksi	Determinasi	Surveilans	Tahapan Kritis
					pengujian dan menggunakan metode yang mewakili populasi dan/atau sesuai SNI 08-0267-2004 serta berdasarkan warna. Warna ditentukan berdasarkan warna muda, medium, dan tua.		material, peralatan kerja, dan alat pemantauan untuk mencapai pemenuhan mutu produk sesuai persyaratan SNI. Tahapan yang perlu di perhatikan yaitu: 1. Pemilihan bahan baku; 2. Pencampuran serat; 3. Penguraian gumpalan serat (*blowing*); 4. Pembentukan sliver (*carding*); 5. Penarikan, pensejajaran, perangkapan serat (*drawing*); 6. Penarikan serat (*roving/simplex*); 7. Pemintalan benang (*spinning*); 8. Penggulungan benang (*winding*); 9. Perangkapan benang (bila dilakukan); 10. Pewarnaan benang (bila dilakukan); dan 11. Pengemasan dan penandaaan.
5.	Benang	SNI 08-0034-2004	Benang ring tunggal campuran poliester 65% kapas 35%		Jumlah pengambilan contoh uji dilakukan sesuai dengan kebutuhan pengujian dan menggunakan metode yang		Proses pembuatan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan SOP produksi terkait, kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, material, peralatan kerja, dan alat pemantauan untuk mencapai pemenuhan mutu produk sesuai

No.	Nama Produk	SNI	Judul SNI	Seleksi	Determinasi	Surveilans	Tahapan Kritis
					mewakili populasi dan/atau sesuai SNI 08-0267-2004 serta berdasarkan warna. Warna ditentukan berdasarkan warna muda, medium, dan tua.		persyaratan SNI. Tahapan yang perlu di perhatikan yaitu: 1. Pemilihan bahan baku; 2. Pencampuran serat; 3. Penguraian gumpalan serat (*blowing*); 4. Pembentukan sliver (*carding*); 5. Penarikan, pensejajaran, perangkapan serat (*drawing*); 6. Penarikan serat (*roving/simplex*); 7. Pemintalan benang (*spinning*); 8. Penggulungan benang (*winding*); 9. Perangkapan benang (bila dilakukan); 10. Pewarnaan benang (bila dilakukan); dan 11. Pengemasan dan penandaaan.
6.	Benang	SNI 08-6112-2004	Benang ring tunggal campuran poliester 50% kapas 50%		Jumlah pengambilan contoh uji dilakukan sesuai dengan kebutuhan pengujian dan menggunakan metode yang mewakili populasi dan/atau sesuai		Proses pembuatan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan SOP produksi terkait, kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, material, peralatan kerja, dan alat pemantauan untuk mencapai pemenuhan mutu produk sesuai persyaratan SNI. Tahapan yang perlu di perhatikan yaitu:

No.	Nama Produk	SNI	Judul SNI	Seleksi	Determinasi	Surveilans	Tahapan Kritis
					SNI 08-0267-2004 serta berdasarkan warna. Warna ditentukan berdasarkan warna muda, medium, dan tua.		1. Pemilihan bahan baku; 2. Pencampuran serat; 3. Penguraian gumpalan serat (*blowing*); 4. Pembentukan sliver (*carding*); 5. Penarikan, pensejajaran, perangkapan serat (*drawing*); 6. Penarikan serat (*roving/simplex*); 7. Pemintalan benang (*spinning*); 8. Penggulungan benang (*winding*); 9. Perangkapan benang (bila dilakukan); 10. Pewarnaan benang (bila dilakukan); dan 11. Pengemasan dan penandaaan.
7.	Benang	SNI 08-6512-2001	Benang bordir filamen rayon		Jumlah pengambilan contoh uji dilakukan sesuai dengan kebutuhan pengujian dan menggunakan metode yang mewakili populasi dan/atau sesuai SNI 08-0267-2004 serta berdasarkan		Proses pembuatan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan SOP produksi terkait, kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, material, peralatan kerja, dan alat pemantauan untuk mencapai pemenuhan mutu produk sesuai persyaratan SNI. Tahapan yang perlu di perhatikan yaitu: 1. Pemilihan bahan baku; 2. Pencampuran serat; 3. Penguraian gumpalan serat

No.	Nama Produk	SNI	Judul SNI	Seleksi	Determinasi	Surveilans	Tahapan Kritis
					warna. Warna ditentukan berdasarkan warna muda, medium, dan tua.		(*blowing*); 4. Pembentukan sliver (*carding*); 5. Penarikan, pensejajaran, perangkapan serat (*drawing*); 6. Penarikan serat (*roving/simplex*); 7. Pemintalan benang (*spinning*); 8. Penggulungan benang (*winding*); 9. Perangkapan benang (bila dilakukan); 10. Pewarnaan benang (bila dilakukan); dan 11. Pengemasan dan penandaaan.
8.	Benang	SNI 08-6114-1999	Benang filamen tekstur poliamida		Jumlah pengambilan contoh uji dilakukan sesuai dengan kebutuhan pengujian dan menggunakan metode yang mewakili populasi dan/atau sesuai SNI 08-0267-2004 serta berdasarkan warna. Warna ditentukan		Proses pembuatan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan SOP produksi terkait, kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, material, peralatan kerja, dan alat pemantauan untuk mencapai pemenuhan mutu produk sesuai persyaratan SNI. Tahapan yang perlu di perhatikan yaitu: 1. Pemilihan bahan baku; 2. Pencampuran serat; 3. Penguraian gumpalan serat (*blowing*); 4. Pembentukan sliver (*carding*); 5. Penarikan, pensejajaran,

No.	Nama Produk	SNI	Judul SNI	Seleksi	Determinasi	Surveilans	Tahapan Kritis
					berdasarkan warna muda, medium, dan tua.		perangkapan serat (*drawing*); 6. Penarikan serat (*roving/simplex*); 7. Pemintalan benang (*spinning*); 8. Penggulungan benang (*winding*); 9. Perangkapan benang (bila dilakukan); 10. Pewarnaan benang (bila dilakukan); dan 11. Pengemasan dan penandaaan.
9.	Benang	SNI 08-0770-1989	Benang jahit untuk karung/kantong		Jumlah pengambilan contoh uji dilakukan sesuai dengan kebutuhan pengujian dan menggunakan metode yang mewakili populasi dan/atau sesuai SNI 08-0267-2004 serta berdasarkan warna. Warna ditentukan berdasarkan warna muda, medium, dan tua.		Proses pembuatan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan SOP produksi terkait, kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, material, peralatan kerja, dan alat pemantauan untuk mencapai pemenuhan mutu produk sesuai persyaratan SNI. Tahapan yang perlu di perhatikan yaitu: 1. Pemilihan bahan baku; 2. Pencampuran serat; 3. Penguraian gumpalan serat (*blowing*); 4. Pembentukan sliver (*carding*); 5. Penarikan, pensejajaran, perangkapan serat (*drawing*); 6. Penarikan serat (*roving/simplex*);

No.	Nama Produk	SNI	Judul SNI	Seleksi	Determinasi	Surveilans	Tahapan Kritis
							7. Pemintalan benang (*spinning*); 8. Penggulungan benang (*winding*); 9. Perangkapan benang (bila dilakukan); 10. Pewarnaan benang (bila dilakukan); dan 11. Pengemasan dan penandaaan
10.	Benang	SNI 08-0558-2006	Benang filamen nilon dan poliester, Toleransi spesifikasi		Jumlah pengambilan contoh uji dilakukan sesuai dengan kebutuhan pengujian dan menggunakan metode yang mewakili populasi dan/atau sesuai SNI 08-0267-2004 serta berdasarkan warna. Warna ditentukan berdasarkan warna muda, medium, dan tua.		Proses pembuatan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan SOP produksi terkait, kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, material, peralatan kerja, dan alat pemantauan untuk mencapai pemenuhan mutu produk sesuai persyaratan SNI. Tahapan yang perlu di perhatikan yaitu: 1. Pemilihan bahan baku; 2. Pencampuran serat; 3. Penguraian gumpalan serat (*blowing*); 4. Pembentukan sliver (*carding*); 5. Penarikan, pensejajaran, perangkapan serat (*drawing*); 6. Penarikan serat (*roving/simplex*); 7. Pemintalan benang (*spinning*); 8. Penggulungan benang (*winding*);

No.	Nama Produk	SNI	Judul SNI	Seleksi	Determinasi	Surveilans	Tahapan Kritis
							9. Perangkapan benang (bila dilakukan); 10. Pewarnaan benang (bila dilakukan); dan 11. Pengemasan dan penandaaan
11.	Benang	SNI 08-0272-1989	Benang tunggal campuran rayon dengan kapas, Mutu		Jumlah pengambilan contoh uji dilakukan sesuai dengan kebutuhan pengujian dan menggunakan metode yang mewakili populasi dan/atau sesuai SNI 08-0267-2004 serta berdasarkan warna. Warna ditentukan berdasarkan warna muda, medium, dan tua.		Proses pembuatan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan SOP produksi terkait, kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, material, peralatan kerja, dan alat pemantauan untuk mencapai pemenuhan mutu produk sesuai persyaratan SNI. Tahapan yang perlu di perhatikan yaitu: 1. Pemilihan bahan baku; 2. Pencampuran serat; 3. Penguraian gumpalan serat (*blowing*); 4. Pembentukan sliver (*carding*); 5. Penarikan, pensejajaran, perangkapan serat (*drawing*); 6. Penarikan serat (*roving/simplex*); 7. Pemintalan benang (*spinning*); 8. Penggulungan benang (*winding*); 9. Perangkapan benang (bila dilakukan); 10. Pewarnaan benang (bila

No.	Nama Produk	SNI	Judul SNI	Seleksi	Determinasi	Surveilans	Tahapan Kritis
							dilakukan); dan 11. Pengemasan dan penandaaan
12.	Benang	SNI 08-1791-1990	Benang stapel rayon viskosa 100%		Jumlah pengambilan contoh uji dilakukan sesuai dengan kebutuhan pengujian dan menggunakan metode yang mewakili populasi dan/atau sesuai SNI 08-0267-2004 serta berdasarkan warna. Warna ditentukan berdasarkan warna muda, medium, dan tua.		Proses pembuatan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan SOP produksi terkait, kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, material, peralatan kerja, dan alat pemantauan untuk mencapai pemenuhan mutu produk sesuai persyaratan SNI. Tahapan yang perlu di perhatikan yaitu: 1. Pemilihan bahan baku; 2. Pencampuran serat; 3. Penguraian gumpalan serat (*blowing*); 4. Pembentukan sliver (*carding*); 5. Penarikan, pensejajaran, perangkapan serat (*drawing*); 6. Penarikan serat (*roving/simplex*); 7. Pemintalan benang (*spinning*); 8. Penggulungan benang (*winding*); 9. Perangkapan benang (bila dilakukan); 10. Pewarnaan benang (bila dilakukan); dan 11. Pengemasan dan penandaaan

No.	Nama Produk	SNI	Judul SNI	Seleksi	Determinasi	Surveilans	Tahapan Kritis
13.	Benang	SNI 08-1508-1989	Benang jahit untuk barang kulit		Jumlah pengambilan contoh uji dilakukan sesuai dengan kebutuhan pengujian dan menggunakan metode yang mewakili populasi dan/atau sesuai SNI 08-0267-2004 serta berdasarkan warna. Warna ditentukan berdasarkan warna muda, medium, dan tua.		Proses pembuatan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan SOP produksi terkait, kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, material, peralatan kerja, dan alat pemantauan untuk mencapai pemenuhan mutu produk sesuai persyaratan SNI. Tahapan yang perlu di perhatikan yaitu: 1. Pemilihan bahan baku; 2. Pencampuran serat; 3. Penguraian gumpalan serat (*blowing*); 4. Pembentukan sliver (*carding*); 5. Penarikan, pensejajaran, perangkapan serat (*drawing*); 6. Penarikan serat (*roving/simplex*); 7. Pemintalan benang (*spinning*); 8. Penggulungan benang (*winding*); 9. Perangkapan benang (bila dilakukan); 10. Pewarnaan benang (bila dilakukan); dan 11. Pengemasan dan penandaaan
14.	Benang	SNI 6335:2011	Tekstil - Benang sutera		Jumlah pengambilan contoh uji		Proses pembuatan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan

No.	Nama Produk	SNI	Judul SNI	Seleksi	Determinasi	Surveilans	Tahapan Kritis
			filamen mentah		dilakukan sesuai dengan kebutuhan pengujian dan menggunakan metode yang mewakili populasi dan/atau sesuai SNI 08-0267-2004 serta berdasarkan warna. Warna ditentukan berdasarkan warna muda, medium, dan tua.		memperhatikan SOP produksi terkait, kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, material, peralatan kerja, dan alat pemantauan untuk mencapai pemenuhan mutu produk sesuai persyaratan SNI. Tahapan yang perlu di perhatikan yaitu: 1. Pemilihan bahan baku; 2. Pencampuran serat; 3. Penguraian gumpalan serat (*blowing*); 4. Pembentukan sliver (*carding*); 5. Penarikan, pensejajaran, perangkapan serat (*drawing*); 6. Penarikan serat (*roving/simplex*); 7. Pemintalan benang (*spinning*); 8. Penggulungan benang (*winding*); 9. Perangkapan benang (bila dilakukan); 10. Pewarnaan benang (bila dilakukan); dan 11. Pengemasan dan penandaaan
15.	Benang	SNI 1790:2010	Tekstil-Benang stapel poliester 100%		Jumlah pengambilan contoh uji dilakukan sesuai dengan kebutuhan		Proses pembuatan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan SOP produksi terkait, kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja,

No.	Nama Produk	SNI	Judul SNI	Seleksi	Determinasi	Surveilans	Tahapan Kritis
					pengujian dan menggunakan metode yang mewakili populasi dan/atau sesuai SNI 08-0267-2004 serta berdasarkan warna. Warna ditentukan berdasarkan warna muda, medium, dan tua.		material, peralatan kerja, dan alat pemantauan untuk mencapai pemenuhan mutu produk sesuai persyaratan SNI. Tahapan yang perlu di perhatikan yaitu: 1. Pemilihan bahan baku; 2. Pencampuran serat; 3. Penguraian gumpalan serat (*blowing*); 4. Pembentukan sliver (*carding*); 5. Penarikan, pensejajaran, perangkapan serat (*drawing*); 6. Penarikan serat (*roving/simplex*); 7. Pemintalan benang (*spinning*); 8. Penggulungan benang (*winding*); 9. Perangkapan benang (bila dilakukan); 10. Pewarnaan benang (bila dilakukan); dan 11. Pengemasan dan penandaaan
16.	Benang	SNI 2989:2010	Tekstil - Benang rotor kapas		Jumlah pengambilan contoh uji dilakukan sesuai dengan kebutuhan pengujian dan menggunakan metode yang		Proses pembuatan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan SOP produksi terkait, kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, material, peralatan kerja, dan alat pemantauan untuk mencapai pemenuhan mutu produk sesuai

No.	Nama Produk	SNI	Judul SNI	Seleksi	Determinasi	Surveilans	Tahapan Kritis
					mewakili populasi dan/atau sesuai SNI 08-0267-2004 serta berdasarkan warna. Warna ditentukan berdasarkan warna muda, medium, dan tua.		persyaratan SNI. Tahapan yang perlu di perhatikan yaitu: 1. Pemilihan bahan baku; 2. Pencampuran serat; 3. Penguraian gumpalan serat (*blowing*); 4. Pembentukan sliver (*carding*); 5. Penarikan, pensejajaran, perangkapan serat (*drawing*); 6. Penarikan serat (*roving/simplex*); 7. Pemintalan benang (*spinning*); 8. Penggulungan benang (*winding*); 9. Perangkapan benang (bila dilakukan); 10. Pewarnaan benang (bila dilakukan); dan 11. Pengemasan dan penandaaan
17.	Benang	SNI 2938-2022	Tekstil - Toleransi dan spesifikasi benang tekstur poliester		Jumlah pengambilan contoh uji dilakukan sesuai dengan kebutuhan pengujian dan menggunakan metode yang mewakili populasi dan/atau sesuai		Proses pembuatan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan SOP produksi terkait, kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, material, peralatan kerja, dan alat pemantauan untuk mencapai pemenuhan mutu produk sesuai persyaratan SNI. Tahapan yang perlu di perhatikan yaitu:

No.	Nama Produk	SNI	Judul SNI	Seleksi	Determinasi	Surveilans	Tahapan Kritis
					SNI 08-0267-2004 serta berdasarkan warna. Warna ditentukan berdasarkan warna muda, medium, dan tua.		1. Pemilihan bahan baku; 2. Pencampuran serat; 3. Penguraian gumpalan serat (*blowing*); 4. Pembentukan sliver (*carding*); 5. Penarikan, pensejajaran, perangkapan serat (*drawing*); 6. Penarikan serat (*roving/ simplex*); 7. Pemintalan benang (*spinning*); 8. Penggulungan benang (*winding*); 9. Perangkapan benang (bila dilakukan); 10. Pewarnaan benang (bila dilakukan); dan 11. Pengemasan dan penandaaan.

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL,

TTD

KUKUH S. ACHMAD

Salinan sesuai dengan aslinya
Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum

Singgih Harjanto