



**BADAN STANDARDISASI NASIONAL**

PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA  
NOMOR 10 TAHUN 2019  
TENTANG  
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL  
INDONESIA SEKTOR TEKSTIL DAN PRODUK PAKAIAN

DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA,

Menimbang : bahwa untuk melaksanakan ketentuan Pasal 42 Peraturan Pemerintah Nomor 34 Tahun 2018 tentang Sistem Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian Nasional perlu menetapkan Peraturan Badan Standardisasi Nasional tentang Skema Penilaian Kesesuaian Terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Tekstil dan Produk Pakaian;

Mengingat : 1 Undang-Undang Nomor 20 Tahun 2014 tentang Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 216, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 5584);  
2. Peraturan Pemerintah Nomor 34 Tahun 2018 tentang Sistem Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian Nasional (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2018 Nomor 110, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 6225);

3. Peraturan Presiden Nomor 4 Tahun 2018 tentang Badan Standardisasi Nasional (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2018 Nomor 10);
4. Peraturan Kepala Badan Standardisasi Nasional Nomor 2 Tahun 2017 tentang Penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI (Berita negara Republik Indonesia Tahun 2017 Nomor 821);
5. Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 10 Tahun 2018 tentang Organisasi dan Tata Kerja Badan Standardisasi Nasional (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2018 Nomor 1325);

MEMUTUSKAN:

Menetapkan : PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL TENTANG SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR TEKSTIL DAN PRODUK PAKAIAN.

BAB I

KETENTUAN UMUM

Pasal 1

Dalam Peraturan Badan ini yang dimaksud dengan:

1. Badan Standardisasi Nasional yang selanjutnya disingkat BSN adalah lembaga pemerintah nonkementerian yang bertugas dan bertanggung jawab di bidang Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian.
2. Komite Akreditasi Nasional yang selanjutnya disingkat KAN adalah lembaga nonstruktural yang bertugas dan bertanggung jawab di bidang akreditasi Lembaga Penilaian Kesesuaian.
3. Standar Nasional Indonesia yang selanjutnya disingkat SNI adalah Standar yang ditetapkan oleh BSN dan berlaku di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia.
4. Lembaga Penilaian Kesesuaian yang selanjutnya disingkat LPK adalah lembaga yang melakukan kegiatan penilaian kesesuaian.

5. Lembaga Sertifikasi Produk yang selanjutnya disebut LSPro adalah LPK milik pihak ketiga yang mengoperasikan PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK untuk memberikan jaminan tertulis bahwa suatu Barang, Proses atau Jasa telah memenuhi Standar dan/atau regulasi.
6. Sertifikasi adalah rangkaian kegiatan Penilaian Kesesuaian yang berkaitan dengan pemberian jaminan tertulis bahwa Barang, Jasa, Sistem, Proses, atau Personal telah memenuhi Standar dan/atau regulasi.
7. Skema Penilaian Kesesuaian adalah aturan, prosedur, dan manajemen yang berlaku untuk melaksanakan penilaian kesesuaian terhadap Barang, Jasa, Sistem, Proses, dan/atau Personal dengan Persyaratan Acuan.
8. Pelaku Usaha adalah setiap orang perseorangan atau badan usaha, baik yang berbentuk badan hukum maupun bukan badan hukum yang didirikan dan berkedudukan atau melakukan kegiatan dalam wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia, baik sendiri maupun bersama-sama melalui perjanjian, menyelenggarakan kegiatan usaha dalam berbagai bidang ekonomi.

## Pasal 2

- (1) Skema Penilaian Kesesuaian terhadap SNI Sektor Tekstil dan Produk Pakaian meliputi skema Penilaian Kesesuaian untuk produk:
  - a. batik;
  - b. kain;
  - c. ritsleting;
  - d. benang;
  - e. benang karet;
  - f. benang sutera filamen mentah;
  - g. handuk mandi; dan
  - h. kaus kaki.

- (2) Kepala BSN menetapkan Skema Penilaian Kesesuaian terhadap SNI Sektor Tekstil dan Produk Pakaian sebagaimana dimaksud pada ayat (1).
- (3) Skema Penilaian Kesesuaian terhadap SNI Sektor Tekstil dan Produk Pakaian sebagaimana dimaksud pada ayat (1) digunakan untuk pelaksanaan sertifikasi produk.
- (4) Penetapan Skema Penilaian Kesesuaian terhadap SNI Sektor Tekstil dan Produk Pakaian sebagaimana dimaksud pada ayat (2) berdasarkan petunjuk teknis sebagaimana tercantum dalam Lampiran I sampai dengan Lampiran VIII yang merupakan bagian yang tidak terpisahkan dari Peraturan Badan ini.

### Pasal 3

Pada saat Peraturan Badan ini mulai berlaku:

- a. sertifikat yang diterbitkan sebelum diundangkannya Peraturan Badan ini, masih tetap berlaku sampai dengan berakhirnya masa sertifikat; dan
- b. proses sertifikasi yang menggunakan skema sertifikasi sebelum diundangkannya Peraturan Badan ini, tetap dilaksanakan berdasarkan skema yang diacu oleh LSPro.

### Pasal 4

Peraturan Badan ini mulai berlaku pada tanggal diundangkan.

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

Ditetapkan di Jakarta  
pada tanggal 18 April 2019

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Diundangkan di Jakarta  
pada tanggal 18 April 2019

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

TTD

WIDODO EKATJAHJANA

BERITA NEGARA REPUBLIK INDONESIA TAHUN 2019 NOMOR 446

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



Iryana Margahayu

LAMPIRAN I  
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA  
NOMOR 10 TAHUN 2019  
TENTANG  
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR  
NASIONAL INDONESIA SEKTOR TEKSTIL DAN PRODUK  
PAKAIAN

PETUNJUK TEKNIS PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK  
BATIK

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan penilaian kesesuaian produk batik sesuai dengan lingkup SNI:

No	Nama Produk	Persyaratan SNI
1.	Batik Tulis	SNI 8302:2016 Batik tulis – Kain – Ciri, syarat dan metode uji
2.	Batik Cap	SNI 8303:2016 Batik cap – Kain – Ciri, syarat dan metode uji
3.	Batik Kombinasi	SNI 8304:2016 Batik kombinasi – Kain – Ciri, syarat dan metode uji

B. Persyaratan sertifikasi

Persyaratan sertifikasi mencakup:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A; dan
3. Peraturan lain yang terkait dengan produk batik.

C. Prosedur sertifikasi

Prosedur sertifikasi mencakup:

1. evaluasi awal, dan
2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan LPK

Sertifikasi produk batik dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065 Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan. Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup produk batik, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan sertifikasi

1. Pengajuan permohonan sertifikasi

1.1. Pengajuan permohonan sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan sertifikasi sesuai Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.

1.2. Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

- 1) nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggungjawab atas pengajuan permohonan sertifikasi;
- 2) bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan;
- 3) pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
- 4) apabila Pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat

secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain;

- 5) apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian sub kontrak 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 penunjukkan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
- 7) pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi.

b. informasi produk:

- 1) merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
- 2) jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi;
- 3) SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi;
- 4) foto produk yang diajukan untuk disertifikasi yang menunjukkan bentuk produk, serta informasi terkait kemasan primer produk;
- 5) daftar bahan baku;
- 6) label produk; dan
- 7) apabila tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.

c. informasi proses produksi:

- 1) nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik;



- 2) struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggung jawab proses produksi;
- 3) dokumentasi informasi tentang pemasok bahan baku produk, prosedur evaluasi pemasok, serta prosedur inspeksi bahan baku produk;
- 4) dokumentasi informasi tentang proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi, termasuk proses yang disubkontrakan ke pihak lain;
- 5) dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin, daftar peralatan, serta sertifikat kalibrasi atau bukti verifikasi peralatan yang berpengaruh terhadap mutu produk yang disertifikasi, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat atau panjang produk dalam kemasan akhir;
- 6) dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai;
- 7) dokumentasi informasi tentang pengemasan produk dan pengelolaan produk di gudang akhir produk sebelum dikirimkan dan/atau diedarkan ke wilayah Republik Indonesia;
- 8) lokasi gudang penyimpanan produk di wilayah Republik Indonesia;
- 9) menyertakan laporan hasil uji yang dilakukan paling lambat 1 (satu) tahun sebelum pengajuan sertifikasi, yang memberikan bukti pemenuhan produk yang diajukan untuk disertifikasi terhadap persyaratan mutu dalam SNI dan peraturan terkait;
- 10) apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada butir 9 belum tersedia, Pemohon dapat menyampaikan sampel produk kepada Lembaga Sertifikasi Produk untuk diuji di laboratorium

yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro;  
dan

11) apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang setara.

Informasi pada butir 4, butir 5, butir 9, dan butir 10 tidak perlu dilampirkan apabila Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain yang telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI).

2. Tinjauan permohonan sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian sertifikasi

Setelah permohonan sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065 perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi;

- b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon sertifikasi;
  - c. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan; dan
  - d. waktu, lokasi pelaksanaan dan agenda inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi yang relevan dengan pelaksanaan produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.
5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk
- 5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:
- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon dalam angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
  - b. Pengujian awal terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan mutu dalam SNI. Pengujian awal dilakukan berdasarkan laporan hasil uji dari laboratorium yang disampaikan Pemohon, yang mencakup seluruh persyaratan mutu dalam SNI sebagaimana dimaksud pada Lampiran A. Apabila laporan hasil uji tersebut menunjukkan bahwa seluruh persyaratan mutu dalam SNI tersebut telah terpenuhi, maka produk yang diajukan untuk disertifikasi dianggap telah memenuhi persyaratan pengujian awal.
- 5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi
  - 6.1 Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi harus dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi, atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.
  - 6.2 Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap:
    - a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;
    - b. ketersediaan dan pengendalian dokumentasi informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
    - c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan;
    - d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
    - e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit harus mempunyai peralatan membatik (canting tulis dan canting cap) dan peralatan pengujian paling sedikit kaca pembesar, alat pengukur berat, dan alat pengukur panjang.
    - f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada butir e 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;
    - g. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
    - h. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

- 6.3 Apabila Pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang sejenis, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.
- 6.4 Dalam hal Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:
- a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI) maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana diuraikan pada angka 6.2 dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan;
  - b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI), maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana diuraikan pada angka 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi Pemohon.
- 6.5 Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan sampel oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.
- 6.6 Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan

tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

## 7. Tinjauan (*Review*)

### 7.1 Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa sampel yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan sertifikasi.
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan sertifikasi.

7.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

## 8. Penetapan keputusan sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses *review*.

8.2. Penetapan keputusan sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3. Penetapan keputusan sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan *review*.

8.4. Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil *review* harus didokumentasikan, kecuali *review* dan

keputusan sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.

8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

#### 9. Penerbitan sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan sertifikasi;
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
  - 1) nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
  - 2) nomor atau identifikasi lain dari skema sertifikasi;
  - 3) nama dan alamat LSPro;
  - 4) nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
  - 5) acuan ke perjanjian sertifikasi;
  - 6) pernyataan kesesuaian yang mencakup:
    - a) nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
    - b) SNI yang menjadi dasar sertifikasi;
    - c) nama dan alamat lokasi produksi; dan
    - d) informasi terkait proses sertifikasi.
  - 7) status akreditasi atau pengakuan LSPro;
  - 8) tanggal penerbitan sertifikat;
  - 9) tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat;
  - 10) tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

## 10. Surveilans dan sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode sertifikasi. Dalam hal ini berlaku ketentuan sebagai berikut:

- a. Surveilans pertama dilakukan melalui kegiatan:
  - 1) Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan/atau
  - 2) Pengujian terhadap sampel produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap sampel produk yang akan beredar, penerima sertifikat harus menyampaikan dokumentasi pengendalian mutu proses produksi sejak penerbitan sertifikat sampai dilakukan surveilans pertama.

- b. Surveilans kedua dilakukan melalui kegiatan:
  - 1) Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan
  - 2) Pengujian terhadap sampel produk yang akan atau telah beredar.

10.2. LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 setelah penetapan sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

## F. Penggunaan tanda SNI

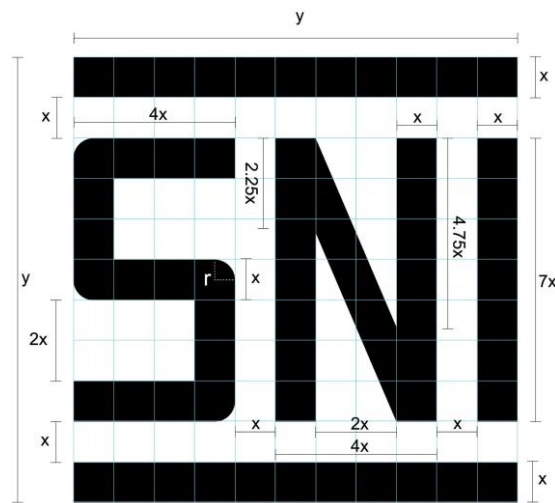
1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.



2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:





Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

3. Untuk keperluan pemberian informasi tambahan tentang penerapan SNI, Tanda SNI dapat ditambah dengan atribut informasi jenis batik sebagaimana diuraikan berikut ini:

No	Nama Produk	Tanda SNI dan Informasi Tambahan
1	Batik Tulis	 Batik tulis
2	Batik Cap	 Batik cap

No	Nama Produk	Tanda SNI dan Informasi Tambahan
3	Batik Kombinasi	 Batik kombinasi

G. Tahapan kritis proses produksi produk batik

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan Tahapan kritis
1	Pemilihan bahan baku	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Pemilihan kain dilakukan untuk memastikan kain tidak ada cacat (sobek, noda, madal sumbi/tenunan tidak rata).</li> <li>▪ Pemilihan bahan baku pewarna, malam dan bahan lainnya dilakukan untuk memastikan bahan baku dalam kondisi baik dan dapat digunakan.</li> </ul>
2	Pelekatan malam	Pelekatan malam dilakukan menggunakan lilin panas sebagai perintang warna dengan alat berupa canting tulis dan atau canting cap untuk membentuk motif tertentu yang memiliki makna untuk mendapatkan hasil sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan
3	Pewarnaan	Pewarnaan dilakukan dengan formulasi dan waktu tertentu untuk mendapatkan warna sesuai dengan yang diinginkan.
4	Fiksasi	Fiksasi dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mengikat zat warna di dalam serat (mengunci warna supaya tidak luntur)
5	Pencucian dan pelorodan	Pencucian dan pelorodan dilakukan dengan metode tertentu untuk memastikan lilin dan kotoran lain tidak menempel pada kain.
6	Pengeringan	Pengeringan dilakukan dengan metode tertentu untuk menghasilkan kain batik yang kering sesuai dengan persyaratan

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan Tahapan kritis
		yang ditentukan.
7	Pelabelan	Produk kain batik diberi tanda atau label pada bagian yang mudah terlihat paling sedikit mencantumkan merek, jenis batik, jenis kain, dan ukuran.
8	Pengemasan	Produk kain batik dikemas dengan bahan yang sesuai untuk menghindari kerusakan.

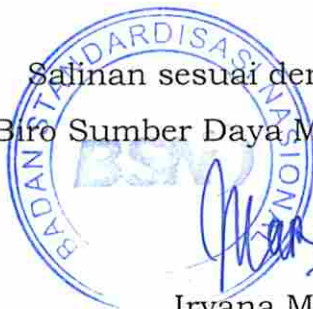
KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



Iryana Margahayu

LAMPIRAN II  
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA  
NOMOR 10 TAHUN 2019  
TENTANG  
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR  
NASIONAL INDONESIA SEKTOR TEKSTIL DAN PRODUK  
PAKAIAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK KAIN

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan penilaian kesesuaian produk kain sesuai dengan lingkup SNI:

No	Produk	Proses produksi untuk jenis kain	Persyaratan SNI
1.	Kain tenun untuk setelan ( <i>suiting</i> )	Tenun	SNI 56:2017 Tekstil – Kain tenun untuk setelan ( <i>suiting</i> )
2.	Kain tenun untuk jaket	Tenun	SNI 7720:2011 Tekstil- Kain tenun untuk jaket
3.	Kain untuk pakaian tidur	Tenun/rajut	SNI 7721:2011 Tekstil- Kain untuk pakaian tidur
4.	Kain lapis ( <i>interlining</i> )	Tenun/nir tenun/rajut	SNI 0894:2015 Tekstil- Kain lapis ( <i>interlining</i> )
5.	Kain tenun roving dan nir tenun multi-axial	Tenun dan nir tenun	SNI 8408:2017 Tekstil- Kain tenun roving dan nir-tenun multi-axial berbahan baku serat gelas tipe E
6.	Kain rajut untuk pakaian dalam pria	Rajut	SNI 7886:2013 Tekstil- Kain rajut untuk pakaian dalam pria
7.	Kain rajut untuk pakaian renang	Rajut	SNI 7887:2013 Tekstil- Kain rajut untuk pakaian renang
8.	Kain untuk pakaian dalam wanita	Rajut/Tenun	SNI 7719:2017 Tekstil- Kain untuk pakaian

No	Produk	Proses produksi untuk jenis kain	Persyaratan SNI
			dalam wanita
9.	Kain tenun untuk tenda	Tenun	SNI 2159:2010 Edisi 2017, Tekstil-Kain tenun untuk tenda
10.	Kain georgette polyester 100%	Tenun	SNI 08-0108-2006 Mutu kain georgette polyester 100%
11.	Kain mori primissima	Tenun	SNI 08-0280-2004 Kain mori primissima
12.	Kain mori prima	Tenun	SNI 08-0281-2004 Kain mori prima
13.	Kain mori voalisima	Tenun	SNI 08-0629-2004 Kain mori voalisima
14.	Kain mori biru	Tenun	SNI 08-0282-1989 Kain mori biru, mutu
15.	Kain selimut	Tenun/nir tenun/ rajut	SNI 08-0628-2004 kain selimut
16.	Kain tenun untuk gaun dan blus	Tenun	SNI 08-1515-2004 Kain tenun untuk gaun dan blus
17.	Kain tenun untuk kemeja	Tenun	SNI 0051:2008 Kain tenun untuk kemeja
18.	Kain tenun untuk celana anak-anak	Tenun	SNI 1514:2008 Kain tenun untuk celana anak-anak
19.	Kain tenun untuk saputangan	Tenun	SNI 7272:2008 Kain tenun untuk saputangan
20.	Kain tenun untuk jok	Tenun	SNI 08-1516-1989 Kain tenun untuk jok
21.	Kain jok	Tenun/ rajut	SNI 08-7035-2004 Kain jok
22.	Kain tenun dilapisi tahan air untuk pakaian dan keperluan lainnya	Tenun	SNI 1517:2017 Tekstil – Kain tenun dilapisi tahan air untuk pakaian dan keperluan lainnya
23.	Kain brokat	Tenun/renda	SNI 8444:2017 Tekstil-Kain brokat

No	Produk	Proses produksi untuk jenis kain	Persyaratan SNI
24.	Kain tenun kapas, rayon atau campurannya untuk sepatu	Tenun	SNI 08-1793-1990 Kain tenun kapas, rayon atau campurannya untuk sepatu
25.	Kain kurdoray kapas	Tenun	SNI 08-2158-1991 Kain kurdoray kapas
26.	Kain denim kapas	Tenun	SNI 0560:2008 Kain denim kapas 100%
27.	Kain kanvas kapas	Tenun	SNI 562:2009 Edisi 2017, Kain kanvas kapas
28.	Kain rajut pakan untuk blus dan kemeja	Rajut	SNI 2367:2008 Kain rajut pakan untuk blus dan kemeja
29.	Kain rajut untuk pakaian olahraga	Rajut	SNI 6688:2011 Tekstil- Kain rajut untuk pakaian olahraga
30.	Kain rajut polos kapas	Rajut	SNI 0561:2008 Kain rajut polos kapas
31.	Kain untuk Boneka	Tenun/ rajut/nir tenun	SNI 6686:2013 Tekstil – Kain boneka
32.	Kain vitrase	Tenun/rajut/ renda	SNI 08-2160-2004 Kain vitrase
33.	Kain flannel bukan wol	Tenun	SNI 1513:2008 Kain flannel bukan wol
34.	Kain sarung poleng dan pelekat orang dewasa	Tenun	SNI 110:2008 Edisi 2017, Kain sarung poleng dan pelekat orang dewasa

B. Persyaratan sertifikasi

Persyaratan sertifikasi mencakup:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A; dan
3. Peraturan lain yang terkait dengan produk Kain.

C. Prosedur sertifikasi

Prosedur sertifikasi mencakup:

1. evaluasi awal, dan
2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan LPK

Sertifikasi produk kain dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan. Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup produk kain, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan sertifikasi

1. Pengajuan permohonan sertifikasi

1.1. Pengajuan permohonan sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan sertifikasi sesuai Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.

1.2. Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

- 1) nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan sertifikasi;
- 2) bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan;
- 3) pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek yang

dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;

- 4) apabila Pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain;
  - 5) apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian sub kontrak 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 penunjukkan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
  - 7) pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi.
- b. informasi produk:
- 1) merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
  - 2) jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi;
  - 3) SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi;
  - 4) foto produk yg diajukan untuk disertifikasi yg menunjukkan bentuk produk serta informasi terkait kemasan primer produk;
  - 5) daftar bahan baku;
  - 6) label produk; dan



- 7) apabila tersedia, foto kemasan sekunder yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.

c. informasi proses produksi:

- 1) nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik;
- 2) struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi;
- 3) dokumentasi informasi tentang pemasok bahan baku produk, prosedur evaluasi pemasok, serta prosedur inspeksi bahan baku produk;
- 4) dokumentasi informasi tentang proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi, termasuk proses yang disubkontrakan ke pihak lain;
- 5) dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin, daftar peralatan, serta sertifikat kalibrasi atau bukti verifikasi peralatan yang berpengaruh terhadap mutu produk yang disertifikasi, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
- 6) dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai;
- 7) dokumentasi informasi tentang pengemasan produk dan pengelolaan produk di gudang akhir produk sebelum dikirimkan dan/atau diedarkan ke wilayah Republik Indonesia;
- 8) lokasi gudang penyimpanan produk di wilayah Republik Indonesia;
- 9) menyertakan laporan hasil uji yang dilakukan paling lambat 1 (satu) tahun sebelum pengajuan sertifikasi, yang memberikan bukti pemenuhan produk yang diajukan untuk disertifikasi terhadap persyaratan mutu dalam SNI dan peraturan terkait;

- 10) apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada butir 9 belum tersedia, Pemohon dapat menyampaikan sampel produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro;
- 11) apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang setara.

Informasi pada butir 4, butir 5, butir 9, dan butir 10 tidak perlu dilampirkan apabila Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain yang telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI).

2. Tinjauan permohonan sertifikasi  
LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.
3. Penandatanganan perjanjian sertifikasi  
Setelah permohonan sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.
4. Penyusunan rencana evaluasi  
Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:
  - a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A yang diperlukan

- untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi;
- b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon sertifikasi;
  - c. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan; dan
  - d. waktu, lokasi pelaksanaan dan agenda inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi yang relevan dengan pelaksanaan produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.
5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk
- 5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:
    - a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon dalam angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
    - b. Pengujian awal terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan mutu dalam SNI. Pengujian awal dilakukan berdasarkan laporan hasil uji dari laboratorium yang disampaikan Pemohon, yang mencakup seluruh persyaratan mutu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A. Apabila laporan hasil uji tersebut menunjukkan bahwa seluruh persyaratan mutu dalam SNI tersebut telah terpenuhi, maka produk yang diajukan untuk disertifikasi dianggap telah memenuhi persyaratan pengujian awal.
  - 5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi
  - 6.1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi harus dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi, atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.
  - 6.2. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap:
    - a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;
    - b. ketersediaan dan pengendalian dokumentasi informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
    - c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan;
    - d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
    - e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit sebagaimana tercantum dalam huruf H;
    - f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada butir e 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;
    - g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
    - h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
    - i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

- 6.3. Apabila Pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang sejenis, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.
- 6.4. Dalam hal Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:
- a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI) maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana diuraikan pada angka 6.2. dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan; atau
  - b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI), maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana diuraikan pada angka 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi Pemohon.
- 6.5. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan sampel oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.
- 6.6. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan

tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan (*Review*)

7.1. Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa sampel yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan sertifikasi.
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan sertifikasi.

7.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses *review*.

8.2. Penetapan keputusan sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3. Penetapan keputusan sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan *review*.

8.4. Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil *review* harus didokumentasikan, kecuali *review* dan

keputusan sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.

8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

#### 9. Penerbitan sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan sertifikasi,
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
  - 1) nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
  - 2) nomor atau identifikasi lain dari skema sertifikasi;
  - 3) nama dan alamat LSPro;
  - 4) nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
  - 5) acuan ke perjanjian sertifikasi;
  - 6) pernyataan kesesuaian yang mencakup:
    - a) nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
    - b) SNI yang menjadi dasar sertifikasi;
    - c) nama dan alamat lokasi produksi; dan
    - d) informasi terkait proses sertifikasi.
  - 7) status akreditasi atau pengakuan LSPro;
  - 8) tanggal penerbitan sertifikat;
  - 9) tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat; dan
  - 10) tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode sertifikasi. Dalam hal ini berlaku ketentuan sebagai berikut:

- a. Surveilans pertama dilakukan melalui kegiatan:
  1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan/atau
  2. Pengujian terhadap sampel produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian Lembaga Sertifikasi Produk atas hasil sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap sampel produk yang akan beredar, penerima sertifikat harus menyampaikan dokumentasi pengendalian mutu proses produksi sejak penerbitan sertifikat sampai dilakukan surveilans pertama.

- b. Surveilans kedua dilakukan melalui kegiatan:
  1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan
  2. Pengujian terhadap sampel produk yang akan atau telah beredar.

10.2. Lembaga Sertifikasi Produk harus melaksanakan sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 setelah penetapan sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

F. Penggunaan tanda SNI

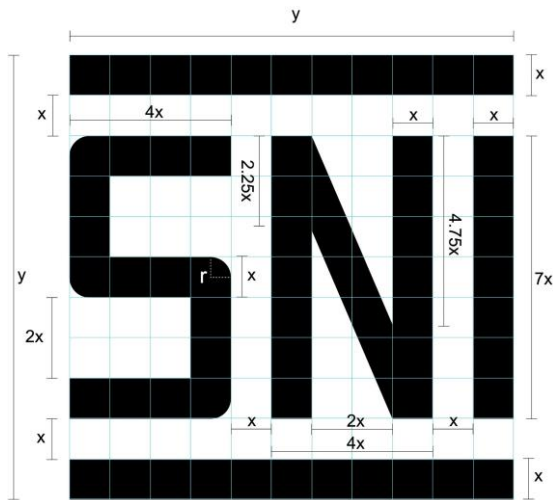
1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh Badan Standardisasi Nasional sesuai dengan ketentuan Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.



2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

### G. Tahapan Kritis Proses Produksi Produk Kain

No	Titik kritis proses produksi	Penjelasan titik kritis	Proses produksi untuk jenis kain			
			Tenun	Nir Tenun	Rajut	Renda
1	Pemilihan bahan baku	Pemilihan bahan baku harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan.	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku
2	Penenunan	Penenunan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk memperoleh kain tenun sesuai persyaratan yang ditetapkan	Berlaku	Tidak berlaku	Tidak berlaku	Tidak berlaku
3	Pembentukan kain tanpa ditenun	Pembentukan kain dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk menghasilkan kain nir tenun sesuai persyaratan yang ditetapkan	Tidak berlaku	Berlaku	Tidak berlaku	Tidak berlaku
4	Perajutan	Perajutan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk menghasilkan kain rajut sesuai persyaratan yang ditetapkan	Tidak berlaku	Tidak berlaku	Berlaku	Tidak berlaku
5	Merenda	Proses merenda dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan kain renda sesuai persyaratan yang ditetapkan	Tidak berlaku	Tidak berlaku	Tidak berlaku	Berlaku
6	Pencelupan (bila dilakukan)	Pencelupan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan warna kain sesuai persyaratan yang ditetapkan	Berlaku	Tidak berlaku	Berlaku	Berlaku
7	Pencapan/ <i>printing</i> (bila dilakukan)	Pencapan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan motif kain sesuai persyaratan yang ditetapkan	Berlaku	Tidak berlaku	Berlaku	Tidak berlaku
8	Penyempurnaan kain (bila dilakukan)	Proses penyempurnaan kain dilakukan untuk mendapatkan karakteristik kain sesuai persyaratan yang ditetapkan	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku
9	Pengemasan	Pengemasan dilakukan sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan dalam SNI	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku
10	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan dalam SNI	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku

H. Kelengkapan Minimal Peralatan Produksi termasuk Peralatan Pengendalian Mutu Produk Kain

No.	Proses Produk untuk jenis Kain	Peralatan
1	Tenun	unit penenunan, unit pencucian, unit pencelupan dan pencapan/ <i>printing</i> (bila dilakukan), unit penyempurnaan kain (bila dilakukan), alat pengukur berat, alat pengukur dimensi, alat pengukur pH.
2	Nir tenun	unit pembentuk kain nir tenun, unit pencucian, unit penyempurnaan kain (bila dilakukan), alat pengukur berat, alat pengukur dimensi.
3	Rajut	Unit perajutan, unit pencucian, unit pencelupan dan pencapan/ <i>printing</i> (bila dilakukan), unit penyempurnaan kain (bila dilakukan), alat pengukur berat, alat pengukur dimensi, alat pengukur pH.
4	Renda	Unit perendaan, unit pencucian, unit pencelupan dan pencapan/ <i>printing</i> (bila dilakukan), unit penyempurnaan kain (bila dilakukan), alat pengukur berat, alat pengukur dimensi, alat pengukur pH.

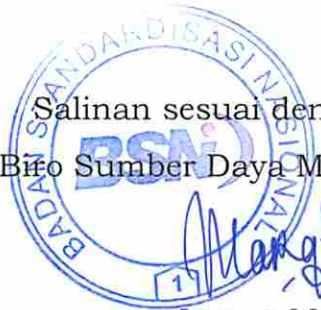
KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



Iryana Margahayu

LAMPIRAN III  
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA  
NOMOR 10 TAHUN 2019  
TENTANG  
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR  
NASIONAL INDONESIA SEKTOR TEKSTIL DAN PRODUK  
PAKAIAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK RITSLETING

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk ritsleting dengan gigi berbentuk lilitan (*coil*) dengan lebar rantai ritsleting dua mm, tiga mm dan lima mm yang terbuat dari bahan poliester atau nilon.

B. Persyaratan sertifikasi

Persyaratan sertifikasi mencakup:

1. SNI 8097:2015 Ritsleting dengan gigi berbentuk lilitan (*coil*);
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 8097:2015 Ritsleting dengan gigi berbentuk lilitan (*coil*);
3. Peraturan lain yang terkait dengan produk ritsleting.

C. Prosedur sertifikasi

Prosedur sertifikasi mencakup:

1. evaluasi awal, dan
2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan LPK

Sertifikasi produk ritsleting dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065 Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup produk ritsteling, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan sertifikasi

1. Pengajuan permohonan sertifikasi

1.1. Pengajuan permohonan sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan sertifikasi sesuai Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.

1.2. Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

- 1) nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggungjawab atas pengajuan permohonan sertifikasi;
- 2) bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan;
- 3) pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
- 4) apabila Pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain;
- 5) apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian sub kontrak 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 penunjukkan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
  - 7) pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi.
- b. informasi produk:
- 1) merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
  - 2) jenis/tipe/kelas produk yang diajukan untuk disertifikasi;
  - 3) SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi;
  - 4) Apabila telah tersedia, foto produk yg diajukan untuk disertifikasi yg menunjukkan bentuk produk serta informasi terkait kemasan primer produk;
  - 5) daftar bahan baku;
  - 6) label produk; dan
  - 7) apabila tersedia, foto kemasan sekunder yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.
- c. informasi proses produksi:
- 1) nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik;
  - 2) struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggung jawab proses produksi;
  - 3) dokumentasi informasi tentang pemasok bahan baku produk, prosedur evaluasi pemasok, serta prosedur inspeksi bahan baku produk;
  - 4) dokumentasi informasi tentang proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi, termasuk proses yang disubkontrakan ke pihak lain;

- 5) dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin, daftar peralatan, serta sertifikat kalibrasi atau bukti verifikasi peralatan yang berpengaruh terhadap mutu produk yang disertifikasi;
- 6) dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai;
- 7) dokumentasi informasi tentang pengemasan produk dan pengelolaan produk di gudang akhir produk sebelum dikirimkan dan/atau diedarkan ke wilayah Republik Indonesia;
- 8) lokasi gudang penyimpanan produk di wilayah Republik Indonesia;
- 9) menyertakan laporan hasil uji yang dilakukan paling lambat 1 (satu) tahun sebelum pengajuan sertifikasi, yang memberikan bukti pemenuhan produk yang diajukan untuk disertifikasi terhadap persyaratan mutu dalam SNI dan peraturan terkait;
- 10) apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada butir 9 belum tersedia, Pemohon dapat menyampaikan sampel produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro,
- 11) apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang setara.

Informasi pada butir 4, butir 5, butir 9, dan butir 10 tidak perlu dilampirkan apabila Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain yang telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI)

2. Tinjauan permohonan sertifikasi  
LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.
3. Penandatanganan perjanjian sertifikasi  
Setelah permohonan sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.
4. Penyusunan rencana evaluasi  
Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, Lembaga Sertifikasi Produk menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:
  - a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI 8097:2015 Ritsleting dengan gigi berbentuk lilitan (coil), yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi;
  - b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon sertifikasi;
  - c. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan; dan
  - d. waktu, lokasi pelaksanaan dan agenda inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi yang relevan dengan pelaksanaan produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.



5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon dalam angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
- b. Pengujian awal terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan mutu dalam SNI. Pengujian awal dilakukan berdasarkan laporan hasil uji dari laboratorium yang disampaikan Pemohon, yang mencakup seluruh persyaratan mutu dalam SNI 8097:2015 Ritsleting dengan gigi berbentuk lilitan (coil). Apabila laporan hasil uji tersebut menunjukkan bahwa seluruh persyaratan mutu dalam SNI tersebut telah terpenuhi, maka produk yang diajukan untuk disertifikasi dianggap telah memenuhi persyaratan pengujian awal.

5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

6.1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi harus dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi, atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

6.2. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;

- b. ketersediaan dan pengendalian dokumentasi informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
  - c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan;
  - d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana dimaksud dalam huruf G;
  - e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit alat perakitan komponen ritsleting, alat pemotong, dan alat pengukur panjang;
  - f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada butir e 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;
  - g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk akhir;
  - h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
  - i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.
- 6.3. Apabila Pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang sejenis, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.

6.4. Dalam hal Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:

- a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI) maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana diuraikan pada angka 6.2. dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan; atau
- b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI), maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana diuraikan pada angka 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi Pemohon.

6.5. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan sampel oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.6. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

## 7. Tinjauan (*Review*)

7.1. Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa sampel yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan sertifikasi.

b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan sertifikasi.

7.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses *review*.

8.2. Penetapan keputusan sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3. Penetapan keputusan sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan *review*.

8.4. Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil *review* harus didokumentasikan, kecuali *review* dan keputusan sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.

8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan sertifikasi;
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
  - 1) nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
  - 2) nomor atau identifikasi lain dari skema sertifikasi;
  - 3) nama dan alamat LSPro;
  - 4) nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
  - 5) acuan ke perjanjian sertifikasi;
  - 6) pernyataan kesesuaian yang mencakup:
    - a) nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
    - b) SNI yang menjadi dasar sertifikasi;
    - c) nama dan alamat lokasi produksi; dan
    - d) informasi terkait proses sertifikasi.
  - 7) status akreditasi atau pengakuan LSPro;
  - 8) tanggal penerbitan sertifikat;
  - 9) tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat; dan
  - 10) tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode sertifikasi. Dalam hal ini berlaku ketentuan sebagai berikut:

- a. Surveilans pertama dilakukan melalui kegiatan:
  1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan/atau
  2. Pengujian terhadap sampel produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap sampel produk yang akan beredar, penerima sertifikat harus menyampaikan dokumentasi pengendalian mutu proses produksi sejak penerbitan sertifikat sampai dilakukan surveilans pertama.

- b. Surveilans kedua dilakukan melalui kegiatan:
  1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan
  2. Pengujian terhadap sampel produk yang akan atau telah beredar.

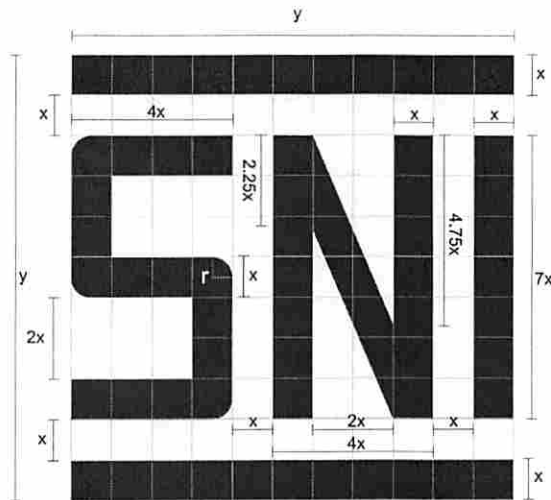
10.2. LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang selambat-lambatnya pada bulan ke-42 setelah penetapan sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum pada angka 6.

F. Penggunaan tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.
2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

#### G. Tahapan Kritis Proses Produksi Produk Ritsleting

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku termasuk komponen	Pemilihan bahan baku termasuk komponen dilakukan untuk memperoleh spesifikasi bahan baku termasuk komponen yang memenuhi persyaratan.
2.	Perakitan komponen ritsleting termasuk pencelupan pita kain	Proses perakitan komponen ritsleting termasuk pencelupan pita kain dilakukan untuk memastikan seluruh komponen ritsleting terpasang sesuai dengan persyaratan.
3.	Pengemasan	Produk harus dikemas untuk menghindari kerusakan dan memudahkan transportasi
4.	Penandaan	Penandaan pada kemasan sesuai dengan persyaratan SNI.

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya, Manusia, Organisasi, dan Hukum

  
Iryana Margahayu

LAMPIRAN IV  
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA  
NOMOR 10 TAHUN 2019  
TENTANG  
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR  
NASIONAL INDONESIA SEKTOR TEKSTIL DAN PRODUK  
PAKAIAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK BENANG

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk benang sesuai dengan lingkup SNI sebagai berikut:

No	Nama Produk	Komposisi serat	Persyaratan SNI
1.	Benang stapel poliester	Serat murni	SNI 1790:2010, Tekstil - Benang stapel poliester 100%
2.	Benang stapel akrilik	Serat murni	SNI 08-1115-2006, Benang stapel akrilik 100%
3.	Benang stapel rayon viskosa	Serat murni	SNI 08-1791-1990, Benang stapel rayon viskosa 100%
4.	Benang rotor kapas	Serat murni	SNI 2989:2010, Tekstil - Benang rotor kapas
5.	Benang jahit	Serat murni	SNI 8213:2016, Tekstil - Benang jahit
6.	Benang ring tunggal kapas	Serat murni	SNI 08-0033-2006, Benang ring tunggal kapas
7.	Benang jahit untuk karung/kantong	Serat murni atau serat campuran	SNI 08-0770-1989, Benang jahit untuk karung/kantong
8.	Benang ring tunggal campuran poliester dan kapas	serat campuran	SNI 08-0034-2004, Benang ring tunggal campuran poliester 65% kapas 35%
9.	Benang ring tunggal campuran poliester dan kapas	serat campuran	SNI 08-6112-2004, Benang ring tunggal campuran poliester 50% kapas 50%



No	Nama Produk	Komposisi serat	Persyaratan SNI
10.	Benang ring tunggal campuran poliester dan rayon	serat campuran	SNI 08-1759-2004, Benang ring tunggal campuran poliester 65% rayon 35%
11.	Benang tunggal campuran rayon dengan kapas	serat campuran	SNI 08-0272-1989, Benang tunggal campuran rayon dengan kapas, Mutu

B. Persyaratan sertifikasi

Persyaratan sertifikasi mencakup:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam Lampiran A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam Lampiran A; dan
3. Peraturan lain yang terkait dengan produk benang.

C. Prosedur sertifikasi

Prosedur sertifikasi mencakup:

1. evaluasi awal, dan
2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan LPK

Sertifikasi produk benang dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065 Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup produk benang, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan sertifikasi

1. Pengajuan Permohonan Sertifikasi

1.1. Pengajuan permohonan sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan sertifikasi sesuai Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.

1.2. Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggungjawab atas pengajuan permohonan sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
4. apabila Pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain;
5. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian sub kontrak 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 penunjukkan

sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah republik Indonesia; dan

7. pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi;

b. informasi produk:

1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
2. klasifikasi/kelas produk yang diajukan untuk disertifikasi;
3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi;
4. foto produk yang diajukan untuk disertifikasi yang menunjukkan bentuk produk serta informasi terkait kemasan primer produk;
5. daftar bahan baku;
6. label produk; dan
7. apabila tersedia, foto kemasan sekunder yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.

c. informasi proses produksi:

1. nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik;
2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi;
3. dokumentasi informasi tentang pemasok bahan konstruksi, prosedur evaluasi pemasok, serta prosedur inspeksi bahan konstruksi;
4. dokumentasi informasi tentang proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi, termasuk proses yang disubkontrakan ke pihak lain;
5. dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin, daftar peralatan, serta sertifikat kalibrasi

- atau bukti verifikasi peralatan yang berpengaruh terhadap mutu produk yang disertifikasi, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
6. dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai;
  7. dokumentasi informasi tentang pengemasan produk dan pengelolaan produk di gudang akhir produk sebelum dikirimkan dan/atau diedarkan ke wilayah Republik Indonesia;
  8. lokasi gudang penyimpanan produk di wilayah Republik Indonesia;
  9. menyertakan laporan hasil uji yang dilakukan paling lambat 1 (satu) tahun sebelum pengajuan sertifikasi, yang memberikan bukti pemenuhan produk yang diajukan untuk disertifikasi terhadap persyaratan mutu dalam SNI dan peraturan terkait;
  10. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada butir 9 belum tersedia, pelaku usaha dapat menyampaikan sampel produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
  11. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau sistem lainnya yang setara dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang setara, Informasi pada butir 4, butir 5, butir 9, dan butir 10 tidak perlu dilampirkan apabila Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain yang telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI)

2. Tinjauan permohonan sertifikasi  
LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.
3. Penandatanganan perjanjian sertifikasi  
Setelah permohonan sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.
4. Penyusunan rencana evaluasi  
Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:
  - a. Klasifikasi/kelas produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A, yang diperlukan untuk pengujian produk, yang mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi;
  - b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon Sertifikasi;
  - c. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan; dan
  - d. waktu, lokasi pelaksanaan dan agenda inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi yang relevan dengan pelaksanaan produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.
5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk
  - 5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:
    - a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan

Pemohon dalam angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

- b. Pengujian awal terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan mutu dalam SNI. Pengujian awal dilakukan berdasarkan laporan hasil uji dari laboratorium yang disampaikan Pemohon, yang mencakup seluruh persyaratan mutu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A.

Apabila laporan hasil uji tersebut menunjukkan bahwa seluruh persyaratan mutu dalam SNI tersebut telah terpenuhi, maka produk yang diajukan untuk disertifikasi dianggap telah memenuhi persyaratan pengujian awal.

- 5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

- 6.1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi harus dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi, atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

- 6.2. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggungjawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;
- b. ketersediaan dan pengendalian dokumentasi informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain tata letak, bangunan;

- d. Tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan konstruksi sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
  - e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu apabila dilakukan alat pengurai serat (*blowing*), alat pembentukan sliver (*carding*), alat penarikan serat (*roving/simplex*), pensejajaran, dan perangkapan serat (*drawing*), alat pemintal (*spinning*), penggulungan benang (*winding*), perangkapan benang, pewarnaan benang dan alat pengukur berat;
  - f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada butir e 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;
  - g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk;
  - h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
  - i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.
- 6.3. Apabila Pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikasi Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang sejenis, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.

6.4. Dalam hal Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:

- a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI) maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana diuraikan pada angka 6.2. dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan; atau
- b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI), maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana diuraikan pada angka 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi Pemohon.

6.5. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan sampel oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.6. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

## 7. Tinjauan (*Review*)

7.1. Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa sampel yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai basis permohonan sertifikasi,



- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten, dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan sertifikasi.
- 7.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.
8. Penetapan keputusan sertifikasi
- 8.1. Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses *review*.
  - 8.2. Penetapan keputusan sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.
  - 8.3. Penetapan keputusan sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan *review*.
  - 8.4. Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil *review* harus didokumentasikan, kecuali *review* dan keputusan sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.
  - 8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses

sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan Sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan sertifikasi,
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
  1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
  2. nomor atau identifikasi lain dari skema sertifikasi;
  3. nama dan alamat LSPro;
  4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
  5. acuan ke perjanjian sertifikasi;
  6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
    - a) nama produk, merek dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
    - b) SNI yang menjadi dasar sertifikasi;
    - c) nama dan alamat lokasi produksi; dan
    - d) informasi terkait proses sertifikasi.
  7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
  8. tanggal penerbitan sertifikat;
  9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat; dan
  10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode sertifikasi. Dalam hal ini berlaku ketentuan sebagai berikut:

- a. Surveilans pertama dilakukan melalui kegiatan:
  1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan/atau
  2. Pengujian terhadap sampel produk yang akan beredar

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian Lembaga Sertifikasi Produk atas hasil sertifikasi sebelumnya. Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap sampel produk yang akan beredar, penerima sertifikat harus menyampaikan dokumentasi pengendalian mutu proses produksi sejak penerbitan sertifikat sampai dilakukan surveilans pertama

- b. Surveilans kedua dilakukan melalui kegiatan
  1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan
  2. Pengujian terhadap sampel produk yang akan atau telah beredar

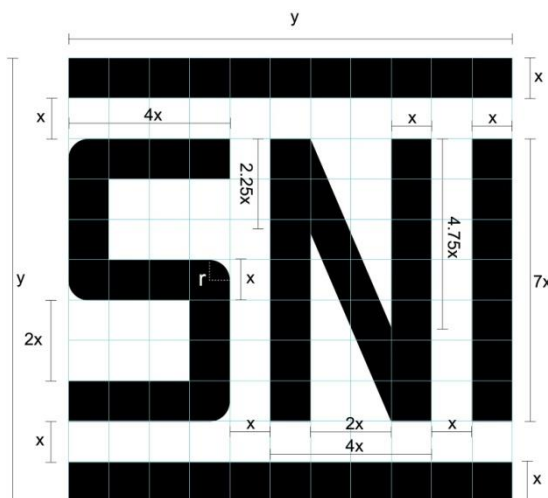
10.2. LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 setelah penetapan sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

#### F. Penggunaan Tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan kriteria yang ditetapkan Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.
2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$y = 11x$

$r = 0,5x$

G. Tahapan Kritis Proses Produksi Produk Benang

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis	Komposisi serat	
			Serat murni	Serat campuran
1.	Pemilihan bahan baku	Bahan baku harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan	berlaku	berlaku
2.	pencampuran serat	Pencampuran serat dilakukan dengan menambah jenis serat lain untuk mencapai komposisi serat yang diinginkan dengan metode tertentu yang dikendalikan	Tidak berlaku	berlaku
3.	Penguraian gumpalan serat ( <i>blowing</i> )	Penguraian gumpalan serat ( <i>blowing</i> ) dilakukan dengan metode tertentu pada suhu dan kelembaban yang dikendalikan untuk menguraikan serat	berlaku	berlaku
4.	Pembentukan <i>sliver</i> ( <i>carding</i> )	Pembentukan <i>sliver</i> ( <i>carding</i> ) dilakukan	berlaku	berlaku

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis	Komposisi serat	
			Serat murni	Serat campuran
		dengan metode tertentu pada suhu dan kelembaban yang dikendalikan untuk meluruskan serat		
5.	Penarikan, pensejajaran, perangkapan serat ( <i>drawing</i> )	Penarikan, pensejajaran dan perangkapan serat ( <i>drawing</i> ) dilakukan dengan metode tertentu suhu dan kelembaban yang dikendalikan untuk mendapatkan serat yang lebih sejajar	berlaku	berlaku
6.	Penarikan serat ( <i>roving/ simplex</i> )	Penarikan serat ( <i>roving/ simplex</i> ) dilakukan dengan metode tertentu suhu dan kelembaban yang dikendalikan untuk mengecilkan ukuran bahan <i>sliver</i> menjadi <i>roving</i>	berlaku	berlaku
7.	Pemintalan benang ( <i>spinning</i> )	Pemintalan benang ( <i>spinning</i> ) dilakukan dengan metode tertentu pada suhu dan kelembaban yang dikendalikan untuk mendapatkan nomor benang dan antihan yang diinginkan	berlaku	berlaku
8.	Penggulungan benang ( <i>winding</i> )	Penggulungan benang ( <i>winding</i> ) dilakukan dengan metode tertentu pada suhu dan kelembaban yang dikendalikan untuk	berlaku	berlaku

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis	Komposisi serat	
			Serat murni	Serat campuran
		mendapatkan ukuran gulungan yang diinginkan		
9.	Perangkapan benang (apabila dilakukan)	Perangkapan benang dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan benang rangkap yang diberi antihan.	berlaku	berlaku
10.	Pewarnaan benang (apabila dilakukan)	Pewarnaan benang dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan warna benang yang diinginkan	berlaku	berlaku
11.	Pengemasan	Produk dikemas berdasarkan persyaratan yang ditetapkan	berlaku	berlaku
12.	Penandaan	Penandaan dilakukan berdasarkan persyaratan SNI	berlaku	berlaku

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

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



1 Iryana Margahayu

LAMPIRAN V  
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA  
NOMOR 10 TAHUN 2019  
TENTANG  
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR  
NASIONAL INDONESIA SEKTOR TEKSTIL DAN PRODUK  
PAKAIAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK BENANG KARET

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk benang karet yang dibuat dari bahan baku lateks pekat.

B. Persyaratan sertifikasi

Persyaratan sertifikasi mencakup:

1. SNI 06-2231-1991 Benang karet;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 06-2231-1991 Benang karet; dan
3. Peraturan lain yang terkait dengan produk benang karet.

C. Prosedur sertifikasi

Prosedur sertifikasi mencakup:

1. evaluasi awal, dan
2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan LPK

Sertifikasi produk benang Karet dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065 Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang terakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup produk benang karet, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup

yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan sertifikasi

1. Pengajuan Permohonan Sertifikasi

1.1. Pengajuan permohonan sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan sertifikasi sesuai Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.

1.2. Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggungjawab atas pengajuan permohonan sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
4. apabila Pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain;
5. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian sub kontrak 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 penunjukkan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah republik Indonesia; dan
  7. pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi.
- b. informasi produk:
1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
  2. klasifikasi/kelas produk yang diajukan untuk disertifikasi;
  3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi;
  4. foto produk yang diajukan untuk disertifikasi yang menunjukkan bentuk produk serta informasi terkait kemasan primer produk;
  5. daftar bahan baku;
  6. label produk; dan
  7. apabila tersedia, foto kemasan sekunder yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam, serta informasi terkait kemasan produk.
- c. informasi proses produksi:
1. nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik;
  2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi;
  3. dokumentasi informasi tentang pemasok bahan baku produk, prosedur evaluasi pemasok, serta prosedur inspeksi bahan baku;

4. dokumentasi informasi tentang proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi, termasuk proses yang disubkontrakan ke pihak lain;
5. dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin, daftar peralatan, serta sertifikat kalibrasi atau bukti verifikasi peralatan yang berpengaruh terhadap mutu produk yang disertifikasi, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
6. dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai;
7. dokumentasi informasi tentang pengemasan produk dan pengelolaan produk di gudang akhir produk sebelum dikirimkan dan/atau diedarkan ke wilayah Republik Indonesia;
8. lokasi gudang penyimpanan produk di wilayah Republik Indonesia;
9. menyertakan laporan hasil uji yang dilakukan paling lambat 1 (satu) tahun sebelum pengajuan sertifikasi, yang memberikan bukti pemenuhan produk yang diajukan untuk disertifikasi terhadap persyaratan mutu dalam SNI dan peraturan terkait;
10. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada butir 9 belum tersedia, pelaku usaha dapat menyampaikan sampel produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
11. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau sistem lainnya yang setara dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang setara.

Informasi pada butir 4, butir 5, butir 9, dan butir 10 tidak perlu dilampirkan bila Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain yang telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI)

2. Tinjauan permohonan sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian sertifikasi

Setelah permohonan sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI 06-2231-1991 Benang karet, yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi,
- b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon Sertifikasi,
- c. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan, dan
- d. waktu, lokasi pelaksanaan dan agenda inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi yang relevan dengan pelaksanaan

produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

b. Pengujian awal terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan mutu dalam SNI. Pengujian awal dilakukan berdasarkan laporan hasil uji dari laboratorium yang disampaikan Pemohon, yang mencakup seluruh persyaratan mutu dalam SNI 06-2231-1991 Benang karet.

Apabila laporan hasil uji tersebut menunjukkan bahwa seluruh persyaratan mutu dalam SNI tersebut telah terpenuhi, maka produk yang diajukan untuk disertifikasi dianggap telah memenuhi persyaratan pengujian awal.

5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

6.1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi harus dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi, atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

6.2. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggungjawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;
- b. ketersediaan dan pengendalian dokumentasi informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak bangunan;
- d. Tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana dimaksud dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit alat pengukur berat, alat pencampur, alat pembentuk pita benang, alat pengukur berat dan alat pengukur suhu;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada butir e 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,
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3. Apabila Pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang sejenis, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem

manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.

6.4. Dalam hal Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:

- a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI) maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana diuraikan pada angka 6.2. dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan; atau
- b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI), maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana diuraikan pada angka 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi Pemohon.

6.5. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan sampel oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.6. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

## 7. Tinjauan (*Review*)

7.1. Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa sampel yang mewakili produk

memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai basis permohonan sertifikasi; dan

- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten, dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan sertifikasi.

7.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

## 8. Penetapan keputusan sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses *review*.

8.2. Penetapan keputusan sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3. Penetapan keputusan sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan *review*.

8.4. Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil *review* harus didokumentasikan, kecuali *review* dan keputusan sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.

8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses

sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

#### 9. Penerbitan Sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan sertifikasi,
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
  - 1) nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
  - 2) nomor atau identifikasi lain dari skema sertifikasi;
  - 3) nama dan alamat LSPro;
  - 4) nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
  - 5) acuan ke perjanjian sertifikasi;
  - 6) pernyataan kesesuaian yang mencakup:
    - a) nama produk, merek dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
    - b) SNI yang menjadi dasar sertifikasi;
    - c) nama dan alamat lokasi produksi; dan
    - d) informasi terkait proses sertifikasi.
  - 7) status akreditasi atau pengakuan LSPro;
  - 8) tanggal penerbitan sertifikat;
  - 9) tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat;
  11. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

#### 10. Surveilans dan sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode sertifikasi. Dalam hal ini berlaku ketentuan sebagai berikut:

- a. Surveilans pertama dilakukan melalui kegiatan:
  - 1) Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan/atau
  - 2) Pengujian terhadap sampel produk yang akan beredar



Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap sampel produk yang akan beredar, penerima sertifikat harus menyampaikan dokumentasi pengendalian mutu proses produksi sejak penerbitan sertifikat sampai dilakukan surveilans pertama.

- b. Surveilans kedua dilakukan melalui kegiatan
  - 1) Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan
  - 2) Pengujian terhadap sampel produk yang akan atau telah beredar.

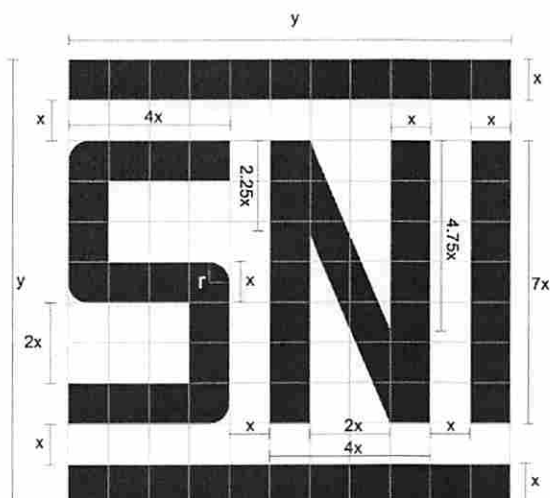
10.2. LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang selambat-lambatnya pada bulan ke-42 setelah penetapan sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

#### F. Penggunaan Tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh Badan Standardisasi Nasional sesuai dengan kriteria yang ditetapkan Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.
2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

G. Tahapan Kritis Proses Produksi Produk Benang Karet

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan Tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku	Bahan baku harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan.
2.	Pencampuran bahan baku dengan bahan lain	Pencampuran bahan baku dengan bahan lain dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan campuran yang homogen.
3.	Pembentukan pita benang	Pembentukan pita benang dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan pita benang sesuai persyaratan yang ditetapkan.
4.	Pengemasan	Benang dikemas dalam wadah tertutup rapat, tidak bereaksi dengan isi, aman selama transportasi dan penyimpanan.
5.	Penandaan	Pemeriksaan penandaan pada kemasan sesuai dengan SNI.

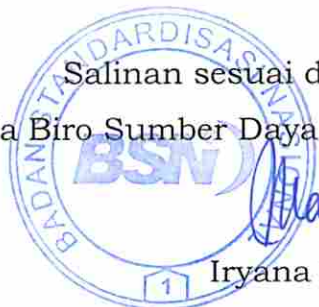
KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIC INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



Iryana Margahayu

LAMPIRAN VI  
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA  
NOMOR 10 TAHUN 2019  
TENTANG  
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR  
NASIONAL INDONESIA SEKTOR TEKSTIL DAN PRODUK  
PAKAIAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK BENANG SUTERA  
FILAMEN MENTAH

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk benang sutera filamen mentah.

B. Persyaratan sertifikasi

Persyaratan sertifikasi mencakup:

1. SNI 6335:2011 Tekstil - Benang sutera filamen mentah;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 6335:2011; dan
3. Peraturan lain yang terkait dengan produk Benang Sutera Filamen Mentah.

C. Prosedur sertifikasi

Prosedur sertifikasi mencakup:

1. evaluasi awal, dan
2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan LPK

Sertifikasi produk benang sutera filamen mentah dilakukan oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065 Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan. Dalam hal LPK belum ada yang terakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup produk benang sutera filamen mentah, BSN dapat menunjuk LPK dengan

ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan sertifikasi

1. Pengajuan Permohonan Sertifikasi

1.1. Pengajuan permohonan sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan sertifikasi sesuai Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.

1.2. Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

- 1) nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggungjawab atas pengajuan permohonan sertifikasi;
- 2) bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan;
- 3) pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
- 4) apabila Pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain;
- 5) apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian sub kontrak 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 penunjukkan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah republik Indonesia; dan
  - 7) pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi.
- b. informasi produk:
- 1) merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
  - 2) klasifikasi/kelas produk yang diajukan untuk disertifikasi;
  - 3) SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi;
  - 4) foto produk yang diajukan untuk disertifikasi yang menunjukkan bentuk produk serta informasi terkait kemasan primer produk;
  - 5) daftar bahan baku;
  - 6) label produk; dan
  - 7) apabila tersedia, foto kemasan sekunder yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam, serta informasi terkait kemasan produk.
- c. informasi proses produksi:
- 1) nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik;
  - 2) struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi;
  - 3) dokumentasi informasi tentang pemasok bahan baku produk, prosedur evaluasi pemasok, serta prosedur inspeksi bahan baku;
  - 4) dokumentasi informasi tentang proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi,

termasuk proses yang disubkontrakan ke pihak lain;

- 5) dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin, daftar peralatan, serta sertifikat kalibrasi atau bukti verifikasi peralatan yang berpengaruh terhadap mutu produk yang disertifikasi, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
- 6) dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai;
- 7) dokumentasi informasi tentang pengemasan produk dan pengelolaan produk di gudang akhir produk sebelum dikirimkan dan/atau diedarkan ke wilayah Republik Indonesia;
- 8) lokasi gudang penyimpanan produk di wilayah Republik Indonesia;
- 9) menyertakan laporan hasil uji yang dilakukan paling lambat 1 (satu) tahun sebelum pengajuan sertifikasi, yang memberikan bukti pemenuhan produk yang diajukan untuk disertifikasi terhadap persyaratan mutu dalam SNI dan peraturan terkait;
- 10) apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada butir 9 belum tersedia, pelaku usaha dapat menyampaikan sampel produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
- 11) apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau sistem lainnya yang setara dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang setara.

Informasi pada butir 4, butir 5, butir 9, dan butir 10 tidak perlu dilampirkan apabila Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain yang telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI)

2. Tinjauan permohonan sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian sertifikasi

Setelah permohonan sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065 perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI 6335:2011 Tekstil - Benang sutera filamen mentah, yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi,
- b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon Sertifikasi,
- c. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan, dan
- d. waktu, lokasi pelaksanaan dan agenda inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi yang relevan dengan pelaksanaan

produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

b. Pengujian awal terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan mutu dalam SNI. Pengujian awal dilakukan berdasarkan laporan hasil uji dari laboratorium yang disampaikan Pemohon, yang mencakup seluruh persyaratan mutu dalam SNI 6335:2011 Tekstil - Benang sutera filamen mentah.

Apabila laporan hasil uji tersebut menunjukkan bahwa seluruh persyaratan mutu dalam SNI tersebut telah terpenuhi, maka produk yang diajukan untuk disertifikasi dianggap telah memenuhi persyaratan pengujian awal.

5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

6.1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi harus dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi, atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.



6.2. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggungjawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;
- b. ketersediaan dan pengendalian dokumentasi informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak bangunan;
- d. Tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu paling sedikit kelengkapan serta fungsi peralatan produksi dan pengujian, paling sedikit alat pemasak, alat pemintal, alat pengukur berat dan alat pengukur suhu;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada butir e 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,
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3. Apabila Pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang sejenis, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem

manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.

6.4. Dalam hal Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:

- a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI) maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana diuraikan pada angka 6.2. dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan; atau
- b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI), maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana diuraikan pada angka 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi Pemohon.

6.5. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan sampel oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.6. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

## 7. Tinjauan (*Review*)

7.1. Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa sampel yang mewakili produk

memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai basis permohonan sertifikasi; dan

- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten, dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan sertifikasi.

7.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

## 8. Penetapan keputusan sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses *review*.

8.2. Penetapan keputusan sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3. Penetapan keputusan sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan *review*.

8.4. Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil *review* harus didokumentasikan, kecuali *review* dan keputusan sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.

8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon sertifikasi

menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

#### 9. Penerbitan Sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan sertifikasi,
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
  - 1) nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
  - 2) nomor atau identifikasi lain dari skema sertifikasi;
  - 3) nama dan alamat LSPro;
  - 4) nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat)
  - 5) acuan ke perjanjian sertifikasi;
  - 6) pernyataan kesesuaian yang mencakup:
    - a) nama produk, merek dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
    - b) SNI yang menjadi dasar sertifikasi;
    - c) nama dan alamat lokasi produksi; dan
    - d) informasi terkait proses sertifikasi.
  - 7) status akreditasi atau pengakuan LSPro;
  - 8) tanggal penerbitan sertifikat;
  - 9) tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat;
  - 10) tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

#### 10. Surveilans dan sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode sertifikasi. Dalam hal ini berlaku ketentuan sebagai berikut:

- a. Surveilans pertama dilakukan melalui kegiatan:
  - 1) Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan/atau

- 2) Pengujian terhadap sampel produk yang akan beredar

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian Lembaga Sertifikasi Produk atas hasil sertifikasi sebelumnya. Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap sampel produk yang akan beredar, penerima sertifikat harus menyampaikan dokumentasi pengendalian mutu proses produksi sejak penerbitan sertifikat sampai dilakukan surveilans pertama.

- b. Surveilans kedua dilakukan melalui kegiatan
  - 1) Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan
  - 2) Pengujian terhadap sampel produk yang akan atau telah beredar.

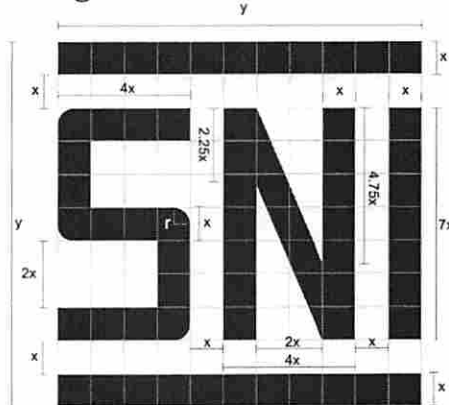
10.2. LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang selambat-lambatnya pada bulan ke-42 setelah penetapan sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

#### F. Penggunaan Tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh Badan Standardisasi Nasional sesuai dengan kriteria yang ditetapkan Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.
2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

G. Tahapan Kritis Proses Produksi Produk Benang Sutera Filamen Mentah

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan Tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku	Pemilihan bahan baku (kokon) harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan
2.	Pemasakan kokon	pemasakan kokon dilakukan pada suhu, dan waktu yang dikendalikan untuk menghasilkan kokon yang mengembang sesuai kondisi yang ditetapkan
3.	Pemisahan kokon dari bahan asing	Pemisahan kokon hasil pemasakan dari bahan asing dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan kokon yang bersih
4.	Pemintalan filamen benang	Pemintalan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan filamen benang yang ditentukan
5.	Pengemasan	Benang dikemas dalam wadah tertutup rapat, tidak bereaksi dengan isi, aman selama transportasi dan penyimpanan
6.	Penandaan	Pemeriksaan penandaan pada kemasan sesuai dengan SNI

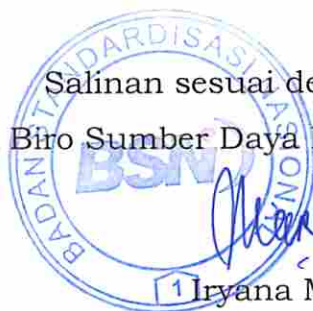
KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



1 Iryana Margahayu

LAMPIRAN VII  
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA  
NOMOR 10 TAHUN 2019  
TENTANG  
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR  
NASIONAL INDONESIA SEKTOR TEKSTIL DAN PRODUK  
PAKAIAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK HANDUK

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk handuk sesuai dengan lingkup SNI 0055:2013 dan SNI 0055:2013/Amd1-2013, baik berupa kain rajut maupun kain tenun dari bermacam-macam serat.

B. Persyaratan sertifikasi

Persyaratan sertifikasi mencakup:

1. SNI 0055:2013 dan SNI 0055:2013/Amd1-2013 Handuk;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 0055:2013 dan SNI 0055:2013/Amd1-2013; dan
3. Peraturan lain yang terkait dengan produk handuk.

C. Prosedur sertifikasi

Prosedur sertifikasi mencakup:

1. evaluasi awal, dan
2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan LPK

Sertifikasi produk handuk dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065 Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang terakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup produk handuk, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan sertifikasi

1. Pengajuan Permohonan Sertifikasi

1.1. Pengajuan permohonan sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan sertifikasi sesuai Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.

1.2. Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

- 1) nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggungjawab atas pengajuan permohonan sertifikasi;
- 2) bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan;
- 3) pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
- 4) apabila Pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain;
- 5) apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian sub kontrak 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 penunjukkan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah republik Indonesia; dan
  - 7) pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi.
- b. informasi produk:
- 1) merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
  - 2) klasifikasi/kelas produk yang diajukan untuk disertifikasi;
  - 3) SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi;
  - 4) foto produk yang diajukan untuk disertifikasi yang menunjukkan bentuk produk serta informasi terkait kemasan primer produk;
  - 5) daftar bahan baku;
  - 6) label produk; dan
  - 7) apabila tersedia, foto kemasan sekunder yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam, serta informasi terkait kemasan produk.
- c. informasi proses produksi:
- 1) nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik;
  - 2) struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi;
  - 3) dokumentasi informasi tentang pemasok bahan baku produk, prosedur evaluasi pemasok, serta prosedur inspeksi bahan baku;
  - 4) dokumentasi informasi tentang proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi,

termasuk proses yang disubkontrakan ke pihak lain;

- 5) dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin, daftar peralatan, serta sertifikat kalibrasi atau bukti verifikasi peralatan yang berpengaruh terhadap mutu produk yang disertifikasi, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
- 6) dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai;
- 7) dokumentasi informasi tentang pengemasan produk dan pengelolaan produk di gudang akhir produk sebelum dikirimkan dan/atau diedarkan ke wilayah Republik Indonesia;
- 8) lokasi gudang penyimpanan produk di wilayah Republik Indonesia;
- 9) menyertakan laporan hasil uji yang dilakukan paling lambat 1 (satu) tahun sebelum pengajuan sertifikasi, yang memberikan bukti pemenuhan produk yang diajukan untuk disertifikasi terhadap persyaratan mutu dalam SNI dan peraturan terkait;
- 10) apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada butir 9 belum tersedia, pelaku usaha dapat menyampaikan sampel produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
- 11) apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau sistem lainnya yang setara dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang setara.

Informasi pada butir 4, butir 5, butir 9, dan butir 10 tidak perlu dilampirkan bila Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain yang telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI)

2. Tinjauan permohonan sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian sertifikasi

Setelah permohonan sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065 perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI 0055:2013 dan SNI 0055:2013/Amd1-2013 Handuk, yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi berdasarkan merek, komposisi serat (alam, buatan dan campuran) dan warna (*dark, medium, light*),
- b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon Sertifikasi,
- c. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan, dan

- d. waktu, lokasi pelaksanaan dan agenda inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi yang relevan dengan pelaksanaan produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.
5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk
    - 5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:
      - a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada pasal 5.1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
      - b. Pengujian awal terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan mutu dalam SNI. Pengujian awal dilakukan berdasarkan laporan hasil uji dari laboratorium yang disampaikan Pemohon, yang mencakup seluruh persyaratan mutu dalam SNI 0055:2013 dan SNI 0055:2013/Amd1-2013 Handuk.

Apabila laporan hasil uji tersebut menunjukkan bahwa seluruh persyaratan mutu dalam SNI tersebut telah terpenuhi, maka produk yang diajukan untuk disertifikasi dianggap telah memenuhi persyaratan pengujian awal.
    - 5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.
6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi
    - 6.1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi harus dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi, atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

6.2. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggungjawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;
- b. ketersediaan dan pengendalian dokumentasi informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak bangunan;
- d. Tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana dimaksud dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu sesuai tahapan kritis proses produksi;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada butir e 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,
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3. Apabila Pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang sejenis, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem

manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.

6.4. Dalam hal Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:

- a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI) maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana diuraikan pada angka 6.2. dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan; atau
- b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI), maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana diuraikan pada angka 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi Pemohon.

6.5. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan sampel oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.6. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

## 7. Tinjauan (*Review*)

7.1. Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa sampel yang mewakili produk

memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai basis permohonan sertifikasi; dan

- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten, dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan sertifikasi.

7.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

## 8. Penetapan keputusan sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses *review*.

8.2. Penetapan keputusan sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3. Penetapan keputusan sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan *review*.

8.4. Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil *review* harus didokumentasikan, kecuali *review* dan keputusan sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.

8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon sertifikasi

menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

#### 9. Penerbitan Sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan sertifikasi,
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
  - 1) nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
  - 2) nomor atau identifikasi lain dari skema sertifikasi;
  - 3) nama dan alamat LSPro;
  - 4) nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat)
  - 5) acuan ke perjanjian sertifikasi;
  - 6) pernyataan kesesuaian yang mencakup:
    - a) nama produk, merek dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
    - b) SNI yang menjadi dasar sertifikasi;
    - c) nama dan alamat lokasi produksi; dan
    - d) informasi terkait proses sertifikasi.
  - 7) status akreditasi atau pengakuan LSPro;
  - 8) tanggal penerbitan sertifikat;
  - 9) tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat;
  - 10) tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

#### 10. Surveilans dan sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode sertifikasi. Dalam hal ini berlaku ketentuan sebagai berikut:

- a. Surveilans pertama dilakukan melalui kegiatan:
  - 1) Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan/atau



- 2) Pengujian terhadap sampel produk yang akan beredar

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian Lembaga Sertifikasi Produk atas hasil sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap sampel produk yang akan beredar, penerima sertifikat harus menyampaikan dokumentasi pengendalian mutu proses produksi sejak penerbitan sertifikat sampai dilakukan surveilans pertama.

- b. Surveilans kedua dilakukan melalui kegiatan
  - 1) Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan
  - 2) Pengujian terhadap sampel produk yang akan atau telah beredar.

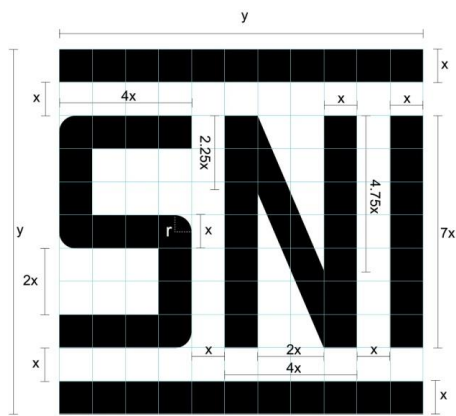
10.2. LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang selambat-lambatnya pada bulan ke-42 setelah penetapan sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

#### F. Penggunaan Tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh Badan Standardisasi Nasional sesuai dengan kriteria yang ditetapkan Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.
2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

G. Tahapan Kritis Proses Produksi Produk Handuk

No	Tahapan kritis proses produksi *)	Penjelasan tahapan kritis	Handuk dari Tenun	Handuk dari Rajut
1	Pemilihan bahan baku	Bahan baku harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan	Berlaku	Berlaku
2	Pemintalan benang	Pemintalan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan nomor benang yang diinginkan	Berlaku	Berlaku
3	Pengkanjian ( <i>Sizing</i> )	Proses Pengkanjian ( <i>Sizing</i> ) dilakukan dengan melapisi benang dengan kanji dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan kekuatan benang sehingga tidak mudah putus pada saat proses penenunan.	Berlaku	Tidak berlaku
4	Penenunan	Proses penenunan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan handuk sesuai yang diinginkan	Berlaku	Tidak berlaku
5	Penghilangan kanji	Proses penghilangan kanji adalah proses persiapan yang bertujuan untuk membuang atau menghilangkan kanji dengan metode tertentu yang dikendalikan sehingga tidak menghalangi proses selanjutnya	Berlaku	Tidak berlaku
6	Perajutan	Proses perajutan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan handuk sesuai yang diinginkan	Tidak berlaku	Berlaku
7	Pemasakan dan Pengelantangan	Proses pemasakan dan pengelantangan adalah proses persiapan celup yang bertujuan untuk menghilangkan kotoran-kotoran kapas dan warna pigmen serta kulit kapas dengan metode tertentu untuk menghasilkan handuk yang bebas dari kotoran	Berlaku	Berlaku
8	Pewarnaan	Proses pewarnaan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk menghasilkan warna handuk sesuai yang diinginkan.	Berlaku	Berlaku
9	Pencucian	Proses pencucian dan pengeringan dilakukan dengan metode tertentu pada suhu yang dikendalikan untuk mendapatkan handuk kering yang bebas dari bahan kimia	Berlaku	Berlaku

No	Tahapan kritis proses produksi *)	Penjelasan tahapan kritis	Handuk dari Tenun	Handuk dari Rajut
10	<i>Softening</i>	Proses <i>softening</i> dilakukan dilakukan dengan metode tertentu pada suhu yang dikendalikan untuk mendapatkan handuk dengan tekstur lembut	Berlaku	Berlaku
11	Pengeringan	Proses pengeringan dilakukan dengan metode tertentu pada suhu yang dikendalikan untuk mendapatkan handuk yang kering dan <i>bulky</i>	Berlaku	Berlaku
12	Penandaan	Penandaan dilakukan berdasarkan persyaratan SNI. Informasi penggunaan handuk untuk bayi (0-36 bulan) dapat dicantumkan apabila memenuhi persyaratan formaldehida bebas dan logam terekstraksi untuk bayi.	Berlaku	Berlaku
13	Pengemasan	Produk dikemas berdasarkan persyaratan yang ditetapkan	Berlaku	Berlaku

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



Iryana Margahayu

LAMPIRAN VIII  
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA  
NOMOR 10 TAHUN 2019  
TENTANG  
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR  
NASIONAL INDONESIA SEKTOR TEKSTIL DAN PRODUK  
PAKAIAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK KAUS KAKI

- A. Ruang lingkup  
Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk Kaus Kaki sesuai dengan lingkup SNI 7131:2017, Pakaian jadi – Kaus kaki.
- B. Persyaratan sertifikasi  
Persyaratan sertifikasi mencakup:
1. SNI 7131:2017 Pakaian jadi – Kaus kaki;
  2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 7131:2017 Pakaian jadi – Kaus kaki; dan
  3. Peraturan lain yang terkait dengan produk kaus kaki.
- C. Prosedur sertifikasi  
Prosedur sertifikasi mencakup:
1. evaluasi awal, dan
  2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.
- D. Persyaratan LPK  
Sertifikasi produk kaus kaki dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065 Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.  
Dalam hal LPK belum ada yang terakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup produk kaus

kaki, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

#### E. Tahapan sertifikasi

##### 1. Pengajuan Permohonan Sertifikasi

1.1. Pengajuan permohonan sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan sertifikasi sesuai Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.

##### 1.2. Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:

###### a. informasi Pemohon:

- 1) nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggungjawab atas pengajuan permohonan sertifikasi;
- 2) bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan;
- 3) pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
- 4) apabila Pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain;
- 5) apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian sub kontrak 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 penunjukkan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah republik Indonesia; dan
  - 7) pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi.
- b. informasi produk:
- 1) merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
  - 2) klasifikasi/kelas produk yang diajukan untuk disertifikasi;
  - 3) SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi;
  - 4) foto produk yang diajukan untuk disertifikasi yang menunjukkan bentuk produk serta informasi terkait kemasan primer produk;
  - 5) daftar bahan baku;
  - 6) label produk; dan
  - 7) apabila tersedia, foto kemasan sekunder yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam, serta informasi terkait kemasan produk.
- c. informasi proses produksi:
- 1) nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik;
  - 2) struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi;
  - 3) dokumentasi informasi tentang pemasok bahan baku produk, prosedur evaluasi pemasok, serta prosedur inspeksi bahan baku;

- 4) dokumentasi informasi tentang proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi, termasuk proses yang disubkontrakan ke pihak lain;
- 5) dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin, daftar peralatan, serta sertifikat kalibrasi atau bukti verifikasi peralatan yang berpengaruh terhadap mutu produk yang disertifikasi;
- 6) dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai;
- 7) dokumentasi informasi tentang pengemasan produk dan pengelolaan produk di gudang akhir produk sebelum dikirimkan dan/atau diedarkan ke wilayah Republik Indonesia;
- 8) lokasi gudang penyimpanan produk di wilayah Republik Indonesia;
- 9) menyertakan laporan hasil uji yang dilakukan paling lambat 1 (satu) tahun sebelum pengajuan sertifikasi, yang memberikan bukti pemenuhan produk yang diajukan untuk disertifikasi terhadap persyaratan mutu dalam SNI dan peraturan terkait;
- 10) apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada butir 9 belum tersedia, pelaku usaha dapat menyampaikan sampel produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
- 11) apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau sistem lainnya yang setara dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang setara.



2. Tinjauan permohonan sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian sertifikasi

Setelah permohonan sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065 perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi;
- b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon Sertifikasi;
- c. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan; dan
- d. waktu, lokasi pelaksanaan dan agenda inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi yang relevan dengan pelaksanaan produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada pasal 5.1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

b. Pengujian awal terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan mutu dalam SNI. Pengujian awal dilakukan berdasarkan laporan hasil uji dari laboratorium yang disampaikan Pemohon, yang mencakup seluruh persyaratan mutu dalam SNI 7131:2017 Pakaian jadi – Kaus kaki.

Apabila laporan hasil uji tersebut menunjukkan bahwa seluruh persyaratan mutu dalam SNI tersebut telah terpenuhi, maka produk yang diajukan untuk disertifikasi dianggap telah memenuhi persyaratan pengujian awal.

5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

6.1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi harus dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi, atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

6.2. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggungjawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;
- b. ketersediaan dan pengendalian dokumentasi informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak bangunan;
- d. Tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;

- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit alat rajut, alat jahit, alat *setting*, alat ukur panjang, dan alat ukur tekanan;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada butir e 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,
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3. Apabila Pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang sejenis, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.

6.4. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan sampel oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.5. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

## 7. Tinjauan (*Review*)

7.1. Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa sampel yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai basis permohonan sertifikasi; dan
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten, dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan sertifikasi.

7.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

## 8. Penetapan keputusan sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses *review*.

8.2. Penetapan keputusan sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3. Penetapan keputusan sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan *review*.

8.4. Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil *review* harus didokumentasikan, kecuali *review* dan keputusan sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.

8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

## 9. Penerbitan Sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan sertifikasi,
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
  - 1) nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
  - 2) nomor atau identifikasi lain dari skema sertifikasi;
  - 3) nama dan alamat LSPro;
  - 4) nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat)
  - 5) acuan ke perjanjian sertifikasi;
  - 6) pernyataan kesesuaian yang mencakup:
    - a) nama produk, merek dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
    - b) SNI yang menjadi dasar sertifikasi;
    - c) nama dan alamat lokasi produksi; dan
    - d) informasi terkait proses sertifikasi.
  - 7) status akreditasi atau pengakuan LSPro;
  - 8) tanggal penerbitan sertifikat;
  - 9) tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat;
  - 10) tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

## 10. Surveilans dan sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode sertifikasi. Dalam hal ini berlaku ketentuan sebagai berikut:

- a. Surveilans pertama dilakukan melalui kegiatan:
  - 1) Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan/atau
  - 2) Pengujian terhadap sampel produk yang akan beredar

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian Lembaga Sertifikasi Produk atas hasil sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap sampel produk yang akan beredar, penerima sertifikat harus menyampaikan dokumentasi pengendalian mutu proses produksi sejak penerbitan sertifikat sampai dilakukan surveilans pertama.

- b. Surveilans kedua dilakukan melalui kegiatan
  - 1) Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan
  - 2) Pengujian terhadap sampel produk yang akan atau telah beredar.

10.2. LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang selambat-lambatnya pada bulan ke-42 setelah penetapan sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

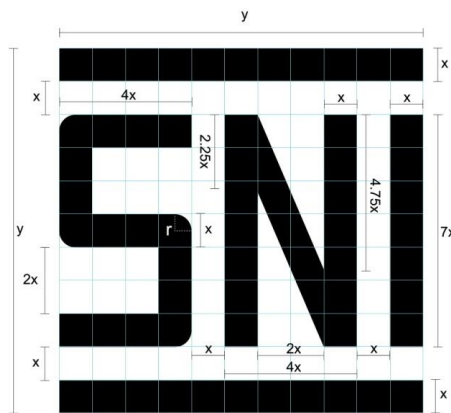
## F. Penggunaan Tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh Badan Standardisasi Nasional sesuai dengan kriteria yang ditetapkan Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.

2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

#### G. Tahapan Kritis Proses Produksi Produk Benang Sutra Filamen Mentah

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan Tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku dan bahan tambahan	Bahan baku ( <i>raw fiber</i> ) dan bahan tambahan yang digunakan harus sesuai dengan persyaratan yang ditentukan atau peraturan yang terkait.
2.	Perajutan dan Pengobrasan	Perajutan dan Pengobrasan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan model kaus kaki yang sesuai dengan design yang diinginkan
3.	<i>Setting</i>	Proses <i>setting</i> dilakukan dengan metode, suhu, dan tekanan tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan bentuk produk sesuai persyaratan yang ditentukan
4.	Pengemasan	Kaus kaki dikemas dengan cara dibungkus dengan plastik pembungkus atau dus kemasan.

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan Tahapan kritis
5.	Penandaan	Penandaan pada kemasan kaus kaki paling sedikit harus mencantumkan: 1) nama atau merek barang; 2) jenis serat /komposisi serat; 3) label pemeliharaan (care label); 4) antibakteri apabila melalui proses penyempurnaan antibakteri; 5) negara pembuat.

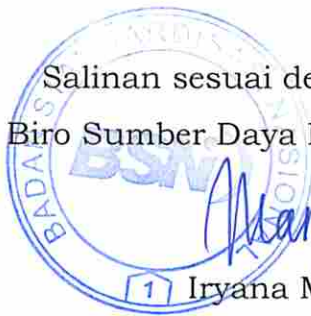
KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



1 Iryana Margahayu