


<b>DOKUMEN PENDUKUNG LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK</b>  	<b>PP.SKM.08</b>
	Halaman : 1 - 10
Judul : <b>Skema Sertifikasi Produk Benang</b>	No.Terbit/revisi : 1/4
	Tanggal terbit : 27 Agustus 2021 Diterbitkan oleh : <i>TEXPA</i>

#### A. Ruang Lingkup

Skema Sertifikasi ini berlaku untuk pelaksanaan penilaian kesesuaian produk benang sesuai dengan lingkup SNI :

No	Nama Produk	Komposisi Serat	Persyaratan SNI
1	Benang ring tunggal campuran poliester dan kapas	Serat campuran	SNI 08-0034-2004, Benang ring tunggal capuran poliester 65% kapas 35%
2	Benang ring tunggal campuran poliester dan kapas	Serat campuran	SNI 08-6112-2004, Benang ring tunggal capuran poliester 50% kapas 50%
3	Benang ring tunggal campuran poliester dan rayon	Serat campuran	SNI 08-1759-2004, Benang ring tunggal capuran poliester 65% rayon 35%
4	Benang tekstur poliester	Serat murni	SNI 08-2938-1992, Benang tekstur poliester
5	<i>Benang jahit</i>	<i>Serat poliester</i>	<i>SIN 8213:2016, Tekstil-Benang jahit</i>

#### B. Persyaratan Sertifikasi Produk

Persyaratan sertifikasi mencakup :

1. SNI sebagaimana pada ruang lingkup A,
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI yang tertera pada ruang lingkup A, dan
3. Peraturan lain terkait produk benang.

#### C. Prosedur Sertifikasi Produk


Prosedur sertifikasi produk mencakup evaluasi awal dan asemen proses produksi.

#### D. Persyaratan LPK

Sertifikasi produk benang dilakukan oleh LSPro TEXPA yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065 untuk lingkup produk sesuai ruang lingkup A dengan ketentuan peraturan perundang undangan.

#### E. Tahapan Sertifikasi Produk

1. Pengajuan permohonan sertifikasi
  - 1.1. Pengajuan permohonan sertifikasi  
Permohonan dilakukan oleh pelaku usaha yang terdiri :
    - a. Produsen Dalam Negeri
    - b. Produsen Luar Negeri
    - c. Pengusaha Ritel

<b>DOKUMEN PENDUKUNG LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK</b>  	<b>PP.SKM.08</b>
	Halaman : 2 - 10
<b>Judul : Skema Sertifikasi Produk Benang</b>	No.Terbit/revisi : 1/5
	Tanggal terbit : 14 Juni 2023
	Diterbitkan oleh : <i>TEXPA</i>

## 1.2. Permohonan Sertifikasi

Permohonan sertifikasi dilengkapi dengan :

### a. Informasi pemohon


- 1) Nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan sertifikasi (*F.11.01b - Formulir Permohonan dan F.11.02b - Daftar Isian Permohonan*);
- 2) Salinan Izin Usaha Industri atau Surat Izin Usaha Perdagangan atau Nomor Induk Berusaha.
- 3) Salinan Surat Izin Merek Dagang/Surat Pendaftaran Merek Dagang.
- 4) Bukti perjanjian apabila pemohon memproduksi barang dengan merek dagang milik orang lain
- 5) Bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak apabila produksi barang dilakukan oleh pihak lain
- 6) Bukti perjanjian mengenai penunjukan sebagai perwakilan resmi apabila pemohon sebagai perwakilan resmi pemilik merek
- 7) Surat pernyataan memenuhi persyaratan SNI
- 8) Bagan Organisasi Perusahaan.
- 9) Biodata Wakil Manajemen Representatif atau yang ditunjuk oleh pimpinan perusahaan
- 10) Pedoman dan Prosedur Mutu.

### b. Informasi produk

- 1) Merek produk yang diajukan untuk disertifikasi
- 2) Jenis/tipe/varian produk yang diajukan
- 3) SNI sebagai dasar acuan
- 4) Foto produk
- 5) Daftar bahan baku
- 6) Label produk
- 7) Foto kemasan apabila ada

### c. Informasi proses produksi

- 1) Nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik

<b>DOKUMEN PENDUKUNG LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK</b>  	<b>PP.SKM.08</b>
	Halaman : 3 - 10
<b>Judul : Skema Sertifikasi Produk Benang</b>	No.Terbit/revisi : 1/5
	Tanggal terbit : 14 Juni 2023
	Diterbitkan oleh : <i>TEXPA</i>


- 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, F. 11. 03 Formulir Pengendalian Mutu Bahan Baku/Penolong,
- 4) Dokumentasi informasi tentang proses pembuatan produk yang diajukan termasuk proses yang disubkontrak kepada pihak lain
- 5) Dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian mutu produk, *F.11.02b* Formulir Pengendalian Mutu Produk, *F.11.04b* Formulir Proses Produksi dan Pengendalian Mutu Dalam Proses, *F.11.05* Formulir Peralatan Produksi, *F.11.06* Formulir Peralatan Inspeksi/Pengujian
- 6) Dokumentasi informasi prosedur dan rekaman pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai
- 7) Dokumen informasi tentang pengemasan produk dan pengelolaan produk di gudang akhir produk sebelum diedarkan di wilayah Republik Indonesia
- 8) Lokasi gudang penyimpanan produk
- 9) Laporan hasil uji yang dilakukan paling lambat 1 (satu) tahun sebelum pengajuan Sertifikasi
- 10) Apabila laporan hasil uji belum tersedia, pemohon menyampaikan sampel produk ke LSPro TEXPA untuk diuji di laboratorium yang disubkontrak oleh LSPro TEXPA
- 11) Apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikasi Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari LSSM yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang setara.

## 2. Tinjauan Permohonan

Kaji ulang permohonan dilakukan untuk memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan. Kaji ulang permohonan (*F.11.13a*) ditandatangani oleh *Subkoordinator MPH serta Koordinator Standardisasi dan Sertifikasi*.

## 3. Perjanjian Sertifikasi

Perjanjian sertifikasi ditandatangani oleh LSPro TEXPA dan pemohon setelah kaji ulang permohonan dan pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur sertifikasi.

<b>DOKUMEN PENDUKUNG</b> <b>LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK</b> 	<b>PP.SKM.08</b>
	Halaman : 4 - 10
	No.Terbit/revisi : 1/4
Judul : <b>Skema Sertifikasi Produk Benang</b>	Tanggal terbit : 27 Agustus 2021
	Diterbitkan oleh : <i>TEXPA</i>

#### 4. Rencana Evaluasi

Rencana evaluasi mencakup :

- a. Jenis/tipe/varian produk dan metode pengambilan contoh sesuai ruang lingkup A.
- b. Informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi
- c. Waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian
- d. Waktu, lokasi pelaksanaan dan agenda inspeksi atau asemen proses produksi

#### 5. 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 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI.
  - b. Pengujian awal terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan mutu SNI. 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 diberi kesempatan melakukan tindakan perbaikan sesuai kebijakan LSPro TEXPA.

#### 6. Asemen Proses Produksi

6.1. Asesmen proses produksi dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi atau pada kondisi tertentu dilakukan simulasi proses produksi.


6.2. 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 hingga produk akhir
- e. Kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu
- f. Bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi. Hasil verifikasi

<b>DOKUMEN PENDUKUNG</b> <b>LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK</b> 	<b>PP.SKM.08</b>
	Halaman : 5 - 10
	No.Terbit/revisi : 1/4
Judul : <b>Skema Sertifikasi Produk Benang</b>	Tanggal terbit : 27 Agustus 2021
	Diterbitkan oleh : <i>TEXPA</i>

peralatan produksi ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan

- g. Bukti tera/kalibrasi atau tera/kalibrasi ulang alat pengukuran berat produk dalam kemasan akhir
  - h. Pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai
  - 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 asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk.
- 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 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 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 asesmen proses produksi LSPro TEXPA melakukan pengambilan sampel oleh Petugas Pengambil Contoh.
- a. Jumlah Contoh Uji  
Contoh yang diambil sebanyak 2 set (1 set untuk dikirim ke laboratorium uji dan 1 set lagi disimpan di perusahaan sebagai arsip apabila nantinya diperlukan). 1 set contoh uji sekurang-kurangnya 1 cones atau memenuhi kebutuhan pengujian sesuai parameter pengujian pada Persyaratan Standar SNI pada ruang lingkup A. Pemilihan contoh uji berdasarkan jenis bahan dan warna.
  - b. Laboratorium yang digunakan oleh LSPro TEXPA meliputi :

<b>DOKUMEN PENDUKUNG LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK</b>  	<b>PP.SKM.08</b>
	Halaman : 6 - 10
	No.Terbit/revisi : 1/4
Judul : <b>Skema Sertifikasi Produk Benang</b>	Tanggal terbit : 27 Agustus 2021
	Diterbitkan oleh : <i>TEXPA</i>

- Laboratorium Uji Balai Besar Tekstil,
- Laboratorium Uji Qualis Indonesia
- Laboratorium Uji Intertek Utama Services
- Laboratorium Uji SGS Indonesia

6.6. Apabila berdasarkan hasil 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 TEXPA.

## 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 asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung oleh 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. Keputusan Sertifikasi

- 8.1. Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses *review*.
- 8.2. Penetapan keputusan sertifikasi 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 keputusan sertifikasi berdasarkan hasil *review* didokumentasikan, kecuali *review* dan keputusan sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.

<b>DOKUMEN PENDUKUNG LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK</b>  	<b>PP.SKM.08</b>
	Halaman : 7 - 10
	No.Terbit/revisi : 1/4
Judul : <b>Skema Sertifikasi Produk Benang</b>	Tanggal terbit : 27 Agustus 2021
	Diterbitkan oleh : <i>TEXPA</i>

8.5. LSPro TEXPA menginformasikan kepada Pemohon terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi, LSPro TEXPA 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 TEXPA setelah penetapan keputusan sertifikasi,
- b. Sertifikat memuat:
  - 1) nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
  - 2) nomor atau identifikasi lain dari skema sertifikasi;
  - 3) nama dan alamat LSPro TEXPA;
  - 4) nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
  - 5) acuan ke perjanjian sertifikasi;
  - 6) pernyataan kesesuaian yang mencakup:
    - nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
    - SNI yang menjadi dasar sertifikasi;
    - nama dan alamat lokasi produksi; dan
    - informasi terkait proses sertifikasi.
  - 7) status akreditasi atau pengakuan LSPro TEXPA;
  - 8) tanggal penerbitan sertifikat;
  - 9) tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat; dan
  - 10) Manajer Puncak dan Manajer Lembaga bertindak atas nama LSPro TEXPA menandatangani sertifikat.

#### 10. Surveilans dan Sertifikasi Ulang

10.1. LSPro TEXPA melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode sertifikasi. Surveilans dilakukan melalui kegiatan asesmen proses produksi; dan pengujian terhadap sampel produk yang akan beredar atau telah beredar.

<b>DOKUMEN PENDUKUNG LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK</b> 	<b>PP.SKM.08</b>
	Halaman : 8 - 10
	No.Terbit/revisi : 1/4
Judul : <b>Skema Sertifikasi Produk Benang</b>	Tanggal terbit : 27 Agustus 2021
	Diterbitkan oleh : <i>TEXPA</i>

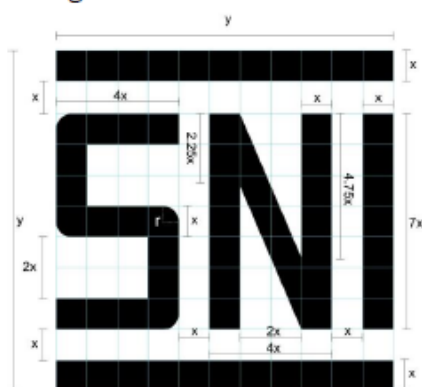
10.2. LSPro TEXPA melaksanakan sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 setelah penetapan sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

#### 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 Titik Kritis Proses Produksi Produk Benang



**DOKUMEN PENDUKUNG  
LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK**



**PP.SKM.08**

Halaman : 9 - 10


No.Terbit/revisi : 1/4

Judul : **Skema Sertifikasi Produk Benang**

Tanggal terbit : 27 Agustus 2021


Diterbitkan oleh : **TEXPA**

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 dengan metode tertentu pada suhu dan kelembaban yang dikendalikan untuk meluruskan serat	Berlaku	Berlaku
5	Penarikan, pensejajaran, perangkapan serat ( <i>drawing</i> )	Penarikan, pensejajaran, perangkapan serat ( <i>drawing</i> ) dilakukan dengan metode tertentu pada 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 pada 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 mendapatkan ukuran gulungan yang diinginkan	Berlaku	Berlaku
9	Perangkapan benang (apabila dilakukan)	Perangkapan benang dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan benang rangkap yang diberi antihan	Berlaku	Berlaku

<b>DOKUMEN PENDUKUNG</b> <b>LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK</b> 	<b>PP.SKM.08</b>
	Halaman : 10 - 10
	No.Terbit/revisi : 1/4
	Tanggal terbit : 27 Agustus 2021
<b>Judul : Skema Sertifikasi Produk Benang</b>	Diterbitkan oleh : <i>TEXPA</i>

10	Perwarnaan benang (apabila dilakukan)	Perwarnaan 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

Bandung, 27 Agustus 2021  
Disahkan oleh  
Plt. Kepala Bidang Pengujian, Sertifikasi dan Kalibrasi

  
(Quri Siti Mirah DPS)