


DOKUMEN PENDUKUNG LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK 	PP.SKM.09
	Halaman : 1 - 13
Judul : Skema Sertifikasi Produk Masker Kain	No.Terbit/revisi : 1/2
	Tanggal terbit : 14 Juni 2023
	Diterbitkan oleh : <i>TEXPA</i>

A. Ruang Lingkup

Skema Sertifikasi ini berlaku untuk pelaksanaan penilaian kesesuaian produk kain sesuai dengan lingkup SNI 8914:2020, Tekstil – Masker dari Kain.

B. Persyaratan Sertifikasi Produk

Persyaratan sertifikasi mencakup :

1. SNI sebagaimana pada ruang lingkup A, SNI 8914:2020, Tekstil – Masker dari Kain,
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI yang tertera pada ruang lingkup A, dan

C. Prosedur Sertifikasi Produk

Prosedur sertifikasi produk mencakup evaluasi awal dan asesmen proses produksi.

D. Persyaratan LPK

Sertifikasi produk dilakukan oleh LSPro TEXPA yang telah diakreditasi oleh KAN atau ditunjuk oleh BSN 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

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.

DOKUMEN PENDUKUNG LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK 	PP.SKM.09
	Halaman : 2 - 13
Judul : Skema Sertifikasi Produk Masker Kain	No.Terbit/revisi : 1/2
	Tanggal terbit : 14 Juni 2023
	Diterbitkan oleh : <i>TEXPA</i>

- 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 yang berkedudukan hukum di luar negeri.
 - 7) Surat pernyataan memenuhi persyaratan SNI
- b. Informasi produk
- 1) Nama/merek dagang 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 termasuk keterangan kegunaan, cara penggunaan, peringatan, klaim dan informasi lain
- 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, 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.11.04b Formulir Proses Produksi dan Pengendalian Mutu Dalam Proses, F.11.05 Formulir Peralatan Produksi, dan F.11.06 Formulir Peralatan Inspeksi/Pengujian
 - 6) Dokumentasi informasi prosedur dan rekaman pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai

DOKUMEN PENDUKUNG LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK 	PP.SKM.09
	Halaman : 3 - 13
	No.Terbit/revisi : 1/2
Judul : Skema Sertifikasi Produk Masker Kain	Tanggal terbit : 14 Juni 2023
	Diterbitkan oleh : <i>TEXPA</i>

7) Dokumen informasi tentang pengemasan produk dan pengelolaan produk di gudang akhir produk sebelum diedarkan di wilayah Republik Indonesia

8) Lokasi gudang penyimpanan produk

2. Seleksi

2.1 Tinjauan Permohonan

2.1.1 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 Sertifikasi MPH serta Koordinator Standardisasi dan Sertifikasi*.

2.1.2 Laporan hasil uji mandiri dalam bentuk masker/produk akhir (bila ada) yang dilakukan paling lambat 1 (satu) tahun sebelum pengajuan Sertifikasi

2.1.3 Tinjauan permohonan dilakukan oleh personel yang memiliki kompetensi sesuai dengan lingkup permohonan sertifikasi

2.2 Perjanjian Sertifikasi

Setelah kaji ulang permohonan dan pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur sertifikasi, perjanjian sertifikasi ditandatangani oleh LSPro TEXPA dan pemohon.

2.3 Rencana Evaluasi

2.3.1 Rencana evaluasi mencakup :

- a. Tujuan, waktu, durasi, lokasi, tim, metode dan agenda evaluasi proses produksi
- b. Jenis/tipe/varian produk dan metode pengambilan contoh sesuai ruang lingkup A.
- c. Waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian


2.3.2 Rencana evaluasi mempertimbangkan kesesuaian produksi yang dilakukan oleh pabrik sesuai lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi

2.3.3 Pelaksanaan evaluasi dilakukan oleh auditor atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi tertentu.


3. Determinasi

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

3.1. Pelaksanaan evaluasi tahap 1

DOKUMEN PENDUKUNG LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK 	PP.SKM.09
	Halaman : 4 - 13
	No.Terbit/revisi : 1/1
Judul : Skema Sertifikasi Produk Masker Kain	Tanggal terbit : 16 November 2020
	Diterbitkan oleh : <i>TEXPA</i>

- 3.1.1. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
- 3.1.2. Apabila terdapat hasil pengujian awal terhadap sampel produk seperti pada angka 2.1.2 telah memenuhi persyaratan mutu SNI maka sampel tersebut tidak akan dilakukan pengujian.
- 3.1.3. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, pemohon diberi kesempatan melakukan tindakan perbaikan sesuai kebijakan LSPro TEXPA.
- 3.2. Pelaksanaan evaluasi tahap 2
 - 3.2.1. Evaluasi tahap 2 dilakukan melalui audit proses produksi
 - 3.2.2. Audit proses produksi dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi atau pada kondisi tertentu dilakukan simulasi proses produksi.
 - 3.2.3. Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi atau metode audit lainnya.
 - 3.2.4. Audit proses produksi dilakukan terhadap :
 - a. Tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI.
 - b. Pengelolaan sumber daya dan lingkungan kerja terkait proses produksi
 - c. Tahapan kritis proses produksi mulai dari pemilihan bahan baku hingga produk akhir
 - d. Bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi. Hasil verifikasi peralatan produksi ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan
 - e. Pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai
 - f. Pengemasan, penanganan dan penyimpanan produk termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan
- 3.3. Dalam hal Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh produsen berlaku ketentuan berikut:


DOKUMEN PENDUKUNG LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK 	PP.SKM.09
	Halaman : 5 - 13
	No.Terbit/revisi : 1/1
Judul : Skema Sertifikasi Produk Masker Kain	Tanggal terbit : 16 November 2020
	Diterbitkan oleh : <i>TEXPA</i>

- a. Apabila produsen tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI) maka audit proses produksi sebagaimana diuraikan pada angka 3.2. dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan; atau
 - b. Apabila produsen tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI), maka audit proses produksi sebagaimana diuraikan pada angka 3.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh produsen dan di lokasi Pemohon.
- 3.4. Pengambilan contoh produk dilakukan saat audit proses produksi dengan melakukan pengambilan contoh sesuai kebutuhan pengujian dan karakteristik produk sesuai persyaratan SNI 8914:2020 dan dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan oleh LSPro TEXPA.
 - 3.5. Pengambilan contoh produk dilakukan berdasarkan jenis bahan dan warna.
 - 3.6. Contoh Uji yang diambil sebanyak 2 set (1 set untuk dikirim ke laboratorium uji dan 1 set lagi disimpan di perusahaan sebagai arsip apabila nantinya diperlukan). Minimal jumlah sampel produk yang direkomendasikan pada tabel 1.


Tabel 1. Kebutuhan jumlah sampel masker dari kain

Tipe A	Tipe B	Tipe C
Lapisan dalam tidak berwarna jumlah sampel 19 pcs	Lapisan dalam tidak berwarna jumlah sampel 25 pcs	Lapisan dalam tidak berwarna jumlah sampel 25 pcs
Lapisan dalam tidak berwarna, klaim anti air dan anti bakteri jumlah sampel 33 pcs	Lapisan dalam tidak berwarna, klaim anti air dan anti bakteri jumlah sampel 39 pcs	Lapisan dalam tidak berwarna, klaim anti air dan anti bakteri jumlah sampel 39 pcs
Lapisan dalam dan luar berwarna, klaim anti air dan anti bakteri jumlah sampel 36 pcs	Lapisan dalam dan luar berwarna, klaim anti air dan anti bakteri jumlah sampel 42 pcs	Lapisan dalam dan luar berwarna, klaim anti air dan anti bakteri jumlah sampel 42 pcs


- 3.7. Laboratorium yang digunakan oleh LSPro TEXPA meliputi:
 - Laboratorium Uji Balai Besar Tekstil,
 - Laboratorium Uji Intertek Utama Services
 - Laboratorium Uji ITB

DOKUMEN PENDUKUNG LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK 	PP.SKM.09
	Halaman : 6 - 13
Judul : Skema Sertifikasi Produk Masker Kain	No.Terbit/revisi : 1/1
	Tanggal terbit : 16 November 2020
	Diterbitkan oleh : <i>TEXPA</i>

- 3.8. Apabila berdasarkan hasil audit 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.
4. Tinjauan (*Review*)
- 4.1. 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 audit 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.
- 4.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.
5. Keputusan Sertifikasi
- 5.1. Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses *review*.
 - 5.2. Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.
 - 5.3. Penetapan keputusan sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan *review*.
 - 5.4. Rekomendasi keputusan sertifikasi berdasarkan hasil *review* didokumentasikan.
 - 5.5. LSPro TEXPA menginformasikan kepada Pemohon terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan mengidentifikasi alasan keputusan tersebut.
 - 5.6. Apabila Pemohon menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi, LSPro TEXPA dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 3.2).
6. Bukti Kesesuaian

DOKUMEN PENDUKUNG LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK 	PP.SKM.09
	Halaman : 7 - 13
	No.Terbit/revisi : 1/1
Judul : Skema Sertifikasi Produk Masker Kain	Tanggal terbit : 16 November 2020
	Diterbitkan oleh : <i>TEXPA</i>

- a. Bukti kesesuaian berupa Sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro yang diberikan kepada pemohon yang telah memenuhi persyaratan sertifikasi.
 - b. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 tahun setelah diterbitkan.
 - c. Sertifikat kesesuaian 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 dan masa berlakunya
 - 9) Kepala Balai Besar Tekstil dan Kepala Bidang Pengujian, Sertifikasi dan Kalibrasi bertindak atas nama LSPro TEXPA menandatangani sertifikat.
7. Surveilen dan Sertifikasi Ulang
- 7.1. LSPro TEXPA melaksanakan surveilen dengan jarak antar evaluasi (evaluasi tahap 2) tidak lebih dari 12 bulan.
 - 7.2. Untuk kategori usaha kecil atau usaha dengan produksi terbatas dan sewaktu waktu, kunjungan surveilen dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit proses produksi. Apabila terjadi perubahan bahan baku dan desain maka dilakukan pengujian produk.
 - 7.3. LSPro TEXPA melaksanakan sertifikasi ulang paling lambat 6 bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.
 - 7.4. Pelaksanaan sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan Tahapan Sertifikasi Produk (E)
 - 7.5. Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit akhir maka LSPro dapat tidak melakukan audit tahap 1.

DOKUMEN PENDUKUNG LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK 	PP.SKM.09
	Halaman : 8 - 13
	No.Terbit/revisi : 1/1
Judul : Skema Sertifikasi Produk Masker Kain	Tanggal terbit : 16 November 2020
	Diterbitkan oleh : <i>TEXPA</i>


- 7.6. Apabila berdasarkan sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, pemohon diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai kebijakan LSPro.
- 7.7. Apabila pada saat batas waktu surveilen atau sertifikasi ulang terjadi keadaan kahar (*force major*) dimana auditor LSPro TEXPA tidak dapat melakukan audit di lokasi pemohon maka audit dapat dilakukan dengan audit dokumen/rekaman dan/atau melalui audit jarak jauh (*remote audit*) dengan menggunakan media yang disepakati untuk mendapatkan bukti objektif.

F. Evaluasi Khusus

1. LSPro TEXPA dapat melakukan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada.
2. Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan Tahapan Sertifikasi Produk (E) namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilen.
3. Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi
4. Berdasarkan hasil evaluasi, apabila terdapat produk yang disertifikasi tidak memenuhi persyaratan yang ditetapkan maka LSPro TEXPA mewajibkan pemohon untuk menarik semua produk yang terindikasi tidak sesuai (yang diproduksi dengan kode produksi yang sama dengan produk yang tidak sesuai) dan melarang mencantumkan tanda SNI pada produk dan/atau kemasan yang diproduksi sejak tanggal terjadinya ketidaksesuaian tersebut.

G. Ketentuan Pengurangan, Pembekuan dan Pencabutan Sertifikasi

1. Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup sertifikasi selama periode sertifikasi
2. LSPro dapat membekukan sertifikasi apabila pemohon tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro TEXPA atau menyampaikan permintaan pembekuan sertifikasi kepada LSPro TEXPA
3. LSPro TEXPA membatasi periode pembekuan sertifikasi paling lama 6 (enam) bulan
4. LSPro TEXPA melakukan pencabutan sertifikasi apabila pemohon tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan atau menyampaikan permintaan pencabutan sertifikasi kepada LSPro TEXPA

DOKUMEN PENDUKUNG LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK 	PP.SKM.09
	Halaman : 9 - 13
Judul : Skema Sertifikasi Produk Masker Kain	No.Terbit/revisi : 1/1
	Tanggal terbit : 16 November 2020
	Diterbitkan oleh : <i>TEXPA</i>

5. LSPro TEXPA dapat mempertimbangkan pembekuan atau pencabutan sertifikasi atau tindakan lainnya yang disebabkan oleh faktor lainnya dengan mempertimbangkan risiko yang ditentukan.

H. Keluhan dan Banding

LSPro TEXPA mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

I. Informasi Publik


LSPro TEXPA mempublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan SNI ISO/IEC 17065 termasuk informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut. Informasi publik terkait informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut tersebut juga harus disampaikan melalui Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>

J. Kondisi Khusus

Dalam hal ditemukan situasi yang tidak memungkinkan penerapan persyaratan tertentu dalam sertifikasi ini maka akan ditetapkan kebijakan BSN dengan mempertimbangkan masukan dari KAN dan para pemangku kepentingan lainnya.

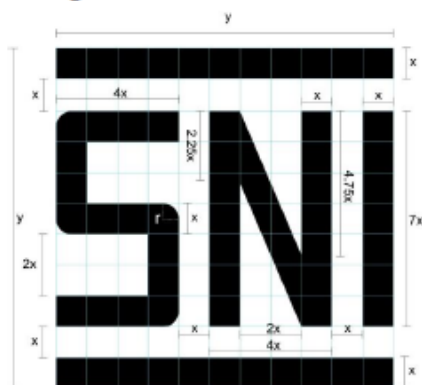
K. Penggunaan Tanda SNI

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 (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 :

DOKUMEN PENDUKUNG LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK 	PP.SKM.09
	Halaman : 10 - 13 No.Terbit/revisi : 1/1
Judul : Skema Sertifikasi Produk Masker Kain	Tanggal terbit : 16 November 2020 Diterbitkan oleh : <i>TEXPA</i>



Dengan ukuran:




Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

L. Tahapan Titik Kritis Proses Produksi Produk Kain

DOKUMEN PENDUKUNG LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK 	PP.SKM.09
	Halaman : 11 - 13
Judul : Skema Sertifikasi Produk Masker Kain	No.Terbit/revisi : 1/1
	Tanggal terbit : 16 November 2020
	Diterbitkan oleh : <i>TEXPA</i>

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1	Pemilihan bahan baku	<p>Proses pemilihan bahan baku (kain) dan atau bahan tambahan untuk masker dari kain dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan SOP produksi terkait dengan memperhatikan :</p> <ol style="list-style-type: none"> a) Kain pada lapisan luar dan dalam masker terbuat dari kain tenun atau rajut dari berbagai jenis serat b) Bahan baku menggunakan kain yang memenuhi persyaratan zat warna azo, kadar formaldehida dan kadar logam, ketahanan luntur warna terhadap pencucian, keringat, dan saliva, PFOS, PFOA, nilai aktivitas anti bakteri, sesuai dengan tipe produk yang diproduksi SNI Masker dari Kain c) Laporan hasil uji kain
2	Pembuatan Masker Kain	<p>Proses pembuatan masker kain dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan SOP produksi terkait, kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, material, peralatan kerja, dan alat pemantauan untuk mencapai pemenuhan mutu masker kain sesuai persyaratan SNI.</p> <p>Hal hal yang perlu diperhatikan pada saat pembuatan masker kain minimal 2 lapis:</p> <ol style="list-style-type: none"> A. Proses penggabungan lapisan kain dapat dilakukan dengan teknik : <ul style="list-style-type: none"> • Penjahitan • Laminasi • Proses pengeleman • Perajutan dengan double (<i>rib/interlock</i>) • Kain tenun <i>double face</i>

**DOKUMEN PENDUKUNG
LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK**



PP.SKM.09

Halaman : 12 - 13


No.Terbit/revisi : 1/1

Judul : Skema Sertifikasi Produk Masker Kain

Tanggal terbit : 16 November 2020

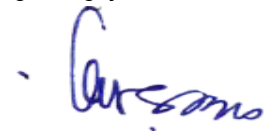
Diterbitkan oleh : *TEXPA*

		<p>B. Persyaratan mutu (sesuai dengan tipe masker kain berdasarkan SNI 8914:2020)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Daya tembus udara • Daya serap <p>Apabila masker kain tiga lapis :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Lapisan (layers) yaitu lapisan luar kain yang kedap air/tahan air, lapisan kedua mempunyai densitas tinggi yang berfungsi sebagai filter kuman dan lapisan dalam yang menempel langsung dengan kulit yang berfungsi sebagai penyerap cairan berukuran besar yang keluar dari pemakaian ketika batuk maupun bersin.
:3	Penyelesaian/finishing produk	Dilakukan analisis dalam rangka Quality Assurance terhadap produk akhir yang telah diproduksi untuk memastikan produk sesuai dengan spesifikasi dan fungsinya dan menjamin tidak adanya benda berbahaya atau benda lainnya yang masuk pada produksi akhir
4	Pengemasan	<ul style="list-style-type: none"> - Pengemasan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan serta memperhatikan kondisi lingkungan kerja, personel penanggung jawab dan peralatan kerja - Masker dari kain dikemas per buah dengan cara dilipat dan /atau dibungkus dengan plastik atau kemasan lainnya yang aman dan tidak terpapar kontaminan

DOKUMEN PENDUKUNG LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK 	PP.SKM.09
	Halaman : 13 - 13
Judul : Skema Sertifikasi Produk Masker Kain	No.Terbit/revisi : 1/1
	Tanggal terbit : 16 November 2020
	Diterbitkan oleh : <i>TEXPA</i>

5	Penandaan	Penandan dikemas sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku misalnya : <ul style="list-style-type: none"> - Merek - Negara pembuat - Jenis serat setiap lapisan - Anti bakteri, apabila melalui proses penyempurnaan anti bakteri - Tahan air, apabila melalui proses penyempurnaan tahan air - Label "cuci sebelum dipakai" - Petunjuk pencucian - Tipe masker dari kain
---	-----------	---

Bandung, 16 November 2020
 Disahkan oleh
 Kepala Bidang Pengujian, Sertifikasi dan Kalibrasi



(Quri Siti Mirah DPS)

