



DOKUMEN PENDUKUNG LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK 	PP.SKM.18		
	Halaman	:	1 dari 15
	No.Terbit/Revisi	:	1 / 1
Judul : Skema Sertifikasi Produk Kain Tekstil dan Handuk	Tanggal Terbit	:	14 Juni 2023
	Diterbitkan Oleh	:	<i>TEXPA.</i>

A. Ruang Lingkup

Skema sertifikasi ini berlaku untuk acuan pelaksanaan penilaian kesesuaian produk Kain Tekstil dan Handuk Tipe 5 sesuai dengan lingkup SNI :

No	Produk	Proses Produksi untuk Jenis Produk	Persyaratan SNI	Penilaian Kesesuaian
1	Tekstil - Kain rajut untuk pakaian renang	Rajut	SNI 7887:2013, Tekstil - Kain Rajut untuk Pakaian Renang	Lampiran 1
2	Tekstil - Kain Brokat	Rajut	SNI 8444:2017, Tekstil - Kain Brokat	Lampiran 2
3	Tekstil - Kain rajut untuk pakaian olahraga	Rajut	SNI 6688 : 2011, Tekstil - Kain Rajut untuk Pakaian Olahraga	Lampiran 3
4	Kain kapas denim 100%	Tenun	SNI 0560 : 2008, Kain Denim Kapas 100%	Lampiran 4
5	Kain rajut untuk pakaian dalam pria	Rajut	SNI 7886:2013, Tekstil-Kain rajut untuk pakaian dalam pria	Lampiran 5
6	Kain untuk pakaian dalam wanita	Tenun	SNI 7719:2017, Tekstil-Kain untuk pakaian dalam wanita	Lampiran 6
7	Kain georgette poliester 100%	Tenun	SNI 08-0108-2006, Mutu kain georgette poliester 100%	Lampiran 7
8	Kain tenun untuk gaun dan blus	Tenun	SNI 08-1515-2004, Kain tenun untuk gaun dan blus	Lampiran 8
9	Kain tenun untuk kemeja	Tenun	SNI 0051:2008, Kain tenun untuk kemeja	Lampiran 9
10	Kain vitrase	Tenun/Rajut	SNI 08-2160-2004, Kain vitrase	Lampiran 10
11	Kain sarung tradisional	Tenun	SNI 110:2009, Sarung tradisional	Lampiran 11
12	Kain sarung sutera	Tenun	SNI 08-4340-1996, Kain sarung sutera	Lampiran 12
13	Kain jok	Tenun/Rajut	SNI 8765:2019 Tekstil-Kain jok	Lampiran 13
14	Kain rajut untuk pakaian olahraga	Rajut	SNI 6688:2011, Tekstil-Kain rajut untuk pakaian olahraga	Lampiran 14
15	Handuk	Tenun/Rajut	SNI 0055:2013, Tekstil – Handuk	Lampiran 15
16	Handuk	Tenun/Rajut	SNI 0055:2013/ Amd1:2013, Tekstil - Handuk Amandemen 1	Lampiran 16
17	<i>Tekstil - Kain tenun untuk setelan (suiting)</i>	<i>Tenun</i>	<i>SNI 56:2017, Tekstil - Kain tenun untuk setelan</i>	<i>Lampiran 17</i>
18	<i>Sarung tradisional</i>	<i>Tenun</i>	<i>SNI 110:2019, Sarung tradisional</i>	<i>Lampiran 18</i>

DOKUMEN PENDUKUNG LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK 	PP.SKM.18		
	Halaman	:	2 dari 15
	No.Terbit/Revisi	:	1 / 0
Judul : Skema Sertifikasi Produk Kain Tekstil dan Handuk	Tanggal Terbit	:	2 Mei 2023
	Diterbitkan Oleh	:	<i>TEXPA.</i>

B. Persyaratan Acuan

Persyaratan acuan 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 Kain Tekstil dan Handuk.

C. Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian produk kain rajut dilakukan dengan kegiatan Sertifikasi oleh LSPro TEXPA yang telah diakreditasi KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sesuai SNI 7887:2013 Tekstil - Kain Rajut untuk Pakaian Renang, SNI 8444:2017 Tekstil - Kain Brokat, SNI 6688 : 2011 Tekstil - Kain Rajut untuk Pakaian Olahraga, SNI 0560 : 2008 Kain Denim Kapas 100%, SNI 7886:2013 Tekstil - Kain rajut untuk pakaian dalam pria, SNI 7719:2017 Tekstil - Kain untuk pakaian dalam wanita, SNI 08-0108-2006 Mutu kain georgette poliester 100%, SNI 08-1515-2004 Kain tenun untuk gaun dan blus, SNI 0051:2008 Kain tenun untuk kemeja, SNI 08-2160-2004 Kain vitrase, SNI 110:2009 Sarung tradisional, SNI 08-4340-1996 Kain sarung sutera, SNI 8765:2019 Tekstil - Kain jok, SNI 6688:2011 Tekstil - Kain rajut untuk pakaian olahraga, SNI 0055:2013 Tekstil – Handuk, SNI 0055:2013/ Amd1:2013, Tekstil - Handuk Amandemen 1.

D. Prosedur Administratif

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 harus dilengkapi dengan:


DOKUMEN PENDUKUNG LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK 	PP.SKM.18		
	Halaman	:	3 dari 15
	No.Terbit/Revisi	:	1 / 0
Judul : Skema Sertifikasi Produk Kain Tekstil dan Handuk	Tanggal Terbit	:	2 Mei 2023
	Diterbitkan Oleh	:	<i>TEXPA.</i>

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 berbasis resiko.
- 3) Salinan Surat Izin Merek Dagang/Surat Pendaftaran Merek Dagang.
- 4) Bukti perjanjian apabila pemohon memproduksi barang dengan merek dagang milik pihak lain.
- 5) Bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak apabila produksi barang dilakukan oleh pihak lain.
- 6) Bukti perjanjian mengenai penunjukkan 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 pemimpin perusahaan.
- 10) Pedoman dan Prosedur Mutu.

b. Informasi Barang:


- 1) Merek, jenis dan spesifikasi barang yang diajukan untuk disertifikasi;
- 2) SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi;
- 3) Daftar bahan baku dan informasi pemasok bahan baku;
- 4) Label barang;
- 5) Foto barang yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping);
- 6) Menyertakan laporan hasil pengujian barang yang dilakukan paling lambat 1 (satu) tahun sebelum pengajuan Sertifikasi;

DOKUMEN PENDUKUNG LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK 	PP.SKM.18		
	Halaman	:	4 dari 15
	No.Terbit/Revisi	:	1 / 0
Judul : Skema Sertifikasi Produk Kain Tekstil dan Handuk	Tanggal Terbit	:	2 Mei 2023
	Diterbitkan Oleh	:	<i>TEXPA.</i>

- 7) Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan SNI ISO/IEC 17025, yang dapat dibuktikan melalui :
- a) akreditasi oleh KAN; atau
 - b) akreditasi oleh badan akreditasi penandatanganan saling pengakuan dalam forum APAC dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC).
 - c) apabila belum tersedia laboratorium yang diakreditasi sebagaimana dimaksud huruf a dan huruf b, maka pengujian dapat dilakukan di laboratorium pemohon atau laboratorium lainnya yang menerapkan SNI ISO/IEC 17025.

c. Informasi Proses Produksi

- 1) Nama dan alamat pabrik legalitas hukum pabrik (apabila berbeda dengan legalitas pemohon)
- 2) Struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggung jawab proses produksi.
- 3) Dokumen yang berisi informasi tentang pemasok bahan baku, prosedur evaluasi pemasok, serta prosedur inspeksi bahan baku (F. 11. 03 - Formulir Pengendalian Mutu Bahan Baku/Penolong).
- 4) Dokumen yang berisi informasi tentang proses pembuatan barang yang diajukan untuk disertifikasi, termasuk proses yang dialihdayakan ke pihak lain.
- 5) Dokumen yang berisi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin (F.11.04b), penanganan barang yang tidak sesuai (F.11.02b) , daftar peralatan produksi (F.11.05), serta sertifikat kalibrasi atau bukti verifikasi peralatan yang berpengaruh terhadap mutu barang yang disertifikasi (F.11.06);
- 6) Dokumen yang berisi informasi tentang pengemasan barang dan pengelolaan barang di gudang akhir barang sebelum dikirimkan dan/atau diedarkan ke wilayah Republik Indonesia.

DOKUMEN PENDUKUNG LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK 	PP.SKM.18	
	Halaman	: 5 dari 15
	No.Terbit/Revisi	: 1 / 0
Judul : Skema Sertifikasi Produk Kain Tekstil dan Handuk	Tanggal Terbit	: 2 Mei 2023
	Diterbitkan Oleh	: <i>TEXPA.</i>

7) Lokasi gudang penyimpanan barang di wilayah Republik Indonesia.

2. Seleksi

2.1. Tinjauan Permohonan Sertifikasi

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

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

2.2. Perjanjian Sertifikasi

Setelah kaji ulang permohonan yang dinyatakan lengkap dan memenuhi persyaratan serta 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 pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi.
- b. Informasi SNI yang digunakan.
- c. Rencana pengambilan contoh yang meliputi merek, jenis dan spesifikasi barang yang diajukan untuk disertifikasi serta metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI.
- d. Waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian.

2.3.2 Rencana evaluasi mempertimbangkan kesesuaian produksi yang dilakukan oleh pabrik sesuai lingkup barang yang diajukan Sertifikasi.

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

2.3. Pelaksanaan tahap seleksi juga mengacu pada hal-hal spesifik

DOKUMEN PENDUKUNG LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK 	PP.SKM.18	
	Halaman	: 6 dari 15
	No.Terbit/Revisi	: 1 / 0
Judul : Skema Sertifikasi Produk Kain Tekstil dan Handuk	Tanggal Terbit	: 2 Mei 2023
	Diterbitkan Oleh	: <i>TEXPA.</i>

sebagaimana diatur dalam lampiran ini (bila relevan).

3. Determinasi

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

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

3.1.1 Evaluasi tahap 1 (satu) dilakukan terhadap kesesuaian informasi yang disampaikan pemohon sebagaimana dimaksud pada huruf D angka 1.2 terhadap persyaratan SNI dan peraturan terkait.

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

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


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

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

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)


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

3.2.2 Audit proses produksi dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi

DOKUMEN PENDUKUNG LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK 	PP.SKM.18	
	Halaman	: 7 dari 15
	No.Terbit/Revisi	: 1 / 0
Judul : Skema Sertifikasi Produk Kain Tekstil dan Handuk	Tanggal Terbit	: 2 Mei 2023
	Diterbitkan Oleh	: <i>TEXPA.</i>

barang yang diajukan untuk disertifikasi.

- 3.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.
- 3.2.4 Audit dilakukan terhadap:
- a. Tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai barang jadi paling sedikit sebagaimana diuraikan pada tahapan kritis proses produksi produk kain tercantum dalam lampiran ini
 - b. Kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu.
 - c. Bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi. Hasil verifikasi peralatan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan.
 - d. Pengendalian proses produksi, termasuk pengujian rutin dan penanganan barang yang tidak sesuai
 - e. Pengemasan, penanganan, dan penyimpanan barang, termasuk di gudang akhir barang yang siap diedarkan.
- 3.2.5 Apabila berdasarkan hasil audit proses produksi ditemukan ketidaksesuaian pada pengendalian proses dan mutu barang yang berakibat pada kegagalan barang dalam memenuhi persyaratan SNI maupun pemohon belum melaksanakan pengujian contoh barang, maka LSPro TEXPA melakukan pengambilan contoh untuk dilakukan pengujian barang.
- 3.2.6 Pengambilan contoh dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan LSPro TEXPA. Pengambilan contoh dilakukan di lokasi produksi dengan jumlah contoh sebagaimana diuraikan dalam lampiran ini (bila diatur), atau bila tidak diatur dalam lampiran ini maka sesuai dengan persyaratan SNI atau kebutuhan laboratorium pengujian.

DOKUMEN PENDUKUNG LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK 	PP.SKM.18	
	Halaman	: 8 dari 15
	No.Terbit/Revisi	: 1 / 0
Judul : Skema Sertifikasi Produk Kain Tekstil dan Handuk	Tanggal Terbit	: 2 Mei 2023
	Diterbitkan Oleh	: <i>TEXPA.</i>

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

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

4. Tinjauan dan keputusan

4.1. Tinjauan

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

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

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

4.2. Keputusan Sertifikasi.


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

4.2.2 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

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

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

4.2.5 LSPro TEXPA memberitahu secara tertulis kepada Pemohon terkait

DOKUMEN PENDUKUNG LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK 	PP.SKM.18		
	Halaman	:	9 dari 15
	No.Terbit/Revisi	:	1 / 0
Judul : Skema Sertifikasi Produk Kain Tekstil dan Handuk	Tanggal Terbit	:	2 Mei 2023
	Diterbitkan Oleh	:	<i>TEXPA.</i>

menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan menyampaikan alasan keputusan tersebut.

4.2.6 Apabila Pemohon menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi setelah LSPro TEXPA memutuskan tidak memberikan Sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi.


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

5. Bukti kesesuaian

5.1 LSPro TEXPA menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

5.2 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit 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. Nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
6. Pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. merek, jenis/tipe dan spesifikasi barang yang dinyatakan memenuhi persyaratan,
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi; dan
 - c. nama dan alamat lokasi produksi
7. Status akreditasi atau pengakuan LSPro TEXPA;
8. Tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat; dan

DOKUMEN PENDUKUNG LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK 	PP.SKM.18	
	Halaman	: 10 dari 15
	No.Terbit/Revisi	: 1 / 0
Judul : Skema Sertifikasi Produk Kain Tekstil dan Handuk	Tanggal Terbit	: 2 Mei 2023
	Diterbitkan Oleh	: <i>TEXPA.</i>

9. Tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro TEXPA sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan yaitu Kepala BBSPJIT.


E. Pemeliharaan Sertifikasi

1. Pengawasan oleh LSPro TEXPA

- 1.1. Pengawasan oleh LSPro TEXPA dilaksanakan melalui kegiatan Surveilans. LSPro TEXPA melaksanakan kunjungan surveilans dalam periode Sertifikasi, dengan jarak antar surveilans tidak lebih dari 12 bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit proses produksi dan/atau pengujian sebagaimana ditetapkan dalam lampiran ini
- 1.2 Apabila pada saat batas waktu surveilans terjadi keadaan kahar (*force majeure*) sehingga auditor LSPro 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.
- 1.3 Pelaksanaan tahap surveilans juga mengacu pada hal-hal spesifik sebagaimana diatur dalam lampiran ini (bila relevan).

2. Sertifikasi ulang

- 2.1. LSPro TEXPA menyampaikan informasi kepada pemohon untuk melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat 1 (satu) tahun sebelum masa berlaku sertifikat berakhir. LSPro TEXPA meminta pemohon untuk mengajukan permohonan Sertifikasi ulang paling lambat 9 (sembilan) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.
- 2.2. Apabila proses Sertifikasi ulang belum selesai sampai pada saat masa berlaku sertifikat berakhir, berlaku ketentuan sebagai berikut:
 - a. apabila keterlambatan Sertifikasi disebabkan oleh LSPro TEXPA, maka LSPro TEXPA menerbitkan surat keterangan yang menyatakan pemohon sedang dalam proses Sertifikasi;
 - b. apabila keterlambatan Sertifikasi disebabkan oleh pemohon, maka proses


DOKUMEN PENDUKUNG LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK 	PP.SKM.18	
	Halaman	: 11 dari 15
	No.Terbit/Revisi	: 1 / 0
Judul : Skema Sertifikasi Produk Kain Tekstil dan Handuk	Tanggal Terbit	: 2 Mei 2023
	Diterbitkan Oleh	: <i>TEXPA.</i>

Sertifikasi tidak dilanjutkan dan sertifikat tidak berlaku

- 2.3. Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif, determinasi, serta tinjauan dan keputusan.
- 2.4. Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait barang dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro TEXPA dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).
- 2.5 Apabila berdasarkan hasil Sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro TEXPA.
- 2.6 Apabila pada saat batas waktu Sertifikasi ulang terjadi keadaan kahar (*force majeure*) 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. Contoh uji untuk memastikan pemenuhan persyaratan SNI dapat diambil di gudang dan/atau di pasar atau dikirim oleh pemohon berdasarkan rencana pengambilan contoh yang disepakati sebagai bagian dari proses audit.

F. Evaluasi Khusus

1. LSPro TEXPA dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada.
2. Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup Sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilan.
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.

DOKUMEN PENDUKUNG LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK 	PP.SKM.18	
	Halaman	: 12 dari 15
	No.Terbit/Revisi	: 1 / 0
Judul : Skema Sertifikasi Produk Kain Tekstil dan Handuk	Tanggal Terbit	: 2 Mei 2023
	Diterbitkan Oleh	: <i>TEXPA.</i>

4, Berdasarkan hasil evaluasi, apabila terdapat barang yang disertifikasi tidak memenuhi persyaratan yang ditetapkan, maka LSPro TEXPA mewajibkan pemohon untuk menarik semua barang yang terindikasi tidak sesuai (yang diproduksi dengan kode produksi yang sama dengan barang yang tidak sesuai), menginformasikan kepada BSN dan melarang mencantumkan tanda SNI pada barang dan/atau kemasan yang diproduksi sejak tanggal terjadinya ketidaksesuaian tersebut. Tanda SNI dapat dicantumkan kembali setelah dilakukan tindakan perbaikan dan dinyatakan memenuhi oleh LSPro TEXPA.

G. Ketentuan Pengurangan, Pembekuan, dan Pencabutan Sertifikasi

1. Pengurangan lingkup Sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode sertifikasi.

2. Pembekuan dan pencabutan sertifikasi

2.1. LSPro TEXPA dapat membekukan Sertifikasi apabila pemohon :


- a. tidak bersedia untuk dilakukan surveilans dan/atau evaluasi khusus;
- b. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro TEXPA pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus; atau
- c. menyampaikan permintaan pembekuan Sertifikasi kepada LSPro TEXPA.

2.2. LSPro TEXPA membatasi periode pembekuan Sertifikasi paling lama 6 (enam) bulan.

2.3. LSPro TEXPA dapat melakukan pencabutan Sertifikasi apabila pemohon:

- a. tidak bersedia untuk dilakukan surveilans dan/atau evaluasi khusus melebihi batas waktu yang ditentukan;
- b. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan Sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
- c. menyampaikan permintaan pencabutan Sertifikasi kepada LSPro TEXPA.

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

DOKUMEN PENDUKUNG LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK 	PP.SKM.18	
	Halaman	: 13 dari 15
	No.Terbit/Revisi	: 1 / 0
Judul : Skema Sertifikasi Produk Kain Tekstil dan Handuk	Tanggal Terbit	: 2 Mei 2023
	Diterbitkan Oleh	: <i>TEXPA.</i>

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

J. Transfer Sertifikasi

1. Transfer Sertifikasi merupakan pengalihan sertifikat SNI yang masih berlaku dari suatu LSPro (LSPro penerbit) kepada LSPro lain (LSPro penerima).
2. Transfer Sertifikasi dapat dilakukan apabila:
 - a. LSPro penerbit tidak memperpanjang atau dicabut status akreditasinya, atau
 - b. pemohon ingin mengganti LSPro penerbit.
3. Dalam rangka transfer Sertifikasi sebagaimana dimaksud pada angka 2 huruf a, LSPro penerbit harus melaksanakan koordinasi dengan LSPro penerima.
4. Dalam rangka transfer Sertifikasi sebagaimana dimaksud pada angka 2 huruf b, pemohon harus mengajukan permohonan transfer Sertifikasi kepada LSPro penerima yang terakreditasi dengan ruang lingkup yang sama dengan LSPro penerbit.
5. Permohonan transfer Sertifikasi harus dilengkapi dengan sertifikat SNI yang masih berlaku (atau salinannya) dan hasil audit dari LSPro penerbit (berupa laporan audit dan laporan ketidaksesuaian) dari siklus Sertifikasi (Sertifikasi awal, Sertifikasi ulang dan/atau surveilan) yang sedang berjalan.
6. LSPro penerima harus melakukan kajian terhadap permohonan transfer Sertifikasi dan menetapkan keputusan apakah proses transfer Sertifikasi dapat dilakukan.


DOKUMEN PENDUKUNG LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK 	PP.SKM.18	
	Halaman	: 14 dari 15
	No.Terbit/Revisi	: 1 / 0
Judul : Skema Sertifikasi Produk Kain Tekstil dan Handuk	Tanggal Terbit	: 2 Mei 2023
	Diterbitkan Oleh	: <i>TEXPA.</i>

7. Apabila berdasarkan hasil tinjauan terhadap permohonan transfer Sertifikasi terdapat hal yang perlu dikonfirmasi oleh LSPro penerima, maka LSPro penerima dapat melakukan evaluasi khusus terhadap pemohon dan/atau melakukan koordinasi dengan LSPro penerbit. Berdasarkan hasil evaluasi khusus tersebut, LSPro penerima menetapkan keputusan apakah transfer Sertifikasi dapat dilakukan.
8. Apabila berdasarkan hasil tinjauan dan/atau evaluasi khusus diputuskan bahwa transfer Sertifikasi dapat dilakukan, LSPro penerima menerbitkan sertifikat dengan masa berlaku sesuai dengan sertifikat yang diterbitkan oleh LSPro penerbit.
9. Apabila berdasarkan hasil tinjauan dan/atau evaluasi khusus diputuskan bahwa transfer Sertifikasi tidak dapat dilakukan, LSPro penerima memberitahukan keputusan tidak dapat melakukan transfer Sertifikasi beserta alasannya kepada pemohon dan pemohon dapat mengajukan Sertifikasi sebagai pemohon baru.

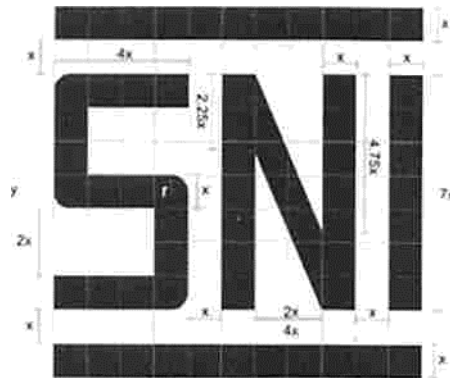
K. Penggunaan Tanda SNI

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



DOKUMEN PENDUKUNG LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK 	PP.SKM.18	
	Halaman	: 15 dari 15
Judul : Skema Sertifikasi Produk Kain Tekstil dan Handuk	No.Terbit/Revisi	: 1 / 0
	Tanggal Terbit	: 2 Mei 2023
	Diterbitkan Oleh	: <i>TEXPA.</i>

Dengan ukuran:



Keterangan:

$y = 11x$

$r = 0,5x$

Bandung, 2 Mei 2023

Disahkan Oleh,

Koordinator Standardisasi dan Sertifikasi

(Quri Siti Mirah DPS)

Lampiran 1 (Uraian Penilaian Kesesuaian : Tekstil - Kain Rajut untuk Pakaian Renang)

Nama Produk	SNI	Judul SNI	Seleksi	Determinasi	Surveilans	Tahapan Kritis
Kain rajut	SNI 7887:2013	Tekstil - Kain rajut untuk pakaian renang		Jumlah pengambilan contoh uji dilakukan sesuai dengan kebutuhan pengujian dan menggunakan metode yang mewakili populasi.	Dalam siklus Sertifikasi Seluruh kelompok produk harus dilakukan pengujian. Penentuan kelompok produk yang diuji sesuai dengan informasi produk yang disertifikasi.	<p>Proses pembuatan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan SOP produksi terkait, kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, material, peralatan kerja, dan alat pemantauan untuk mencapai pemenuhan mutu produk sesuai persyaratan SNI.</p> <p>Tahapan yang perlu diperhatikan yaitu:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Proses pemilihan bahan baku dilakukan dengan menggunakan bahan baku termasuk bahan penolong yang sesuai dengan persyaratan. 2. Proses perajutan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk menghasilkan kain rajut yang sesuai dengan persyaratan. 3. Pencelupan (bila ada) dilakukan dengan menggunakan komposisi bahan dan metode tertentu yang dikendalikan untuk menghasilkan warna dan ketahanan luntur warna yang sesuai dengan persyaratan. 4. Pengendalian mutu produk akhir dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk yang sesuai dengan persyaratan. <p>Pengemasan dan penandaan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan perundang-undangan</p>

Lampiran 2 (Uraian Penilaian Kesesuaian : Tekstil - Kain Brokat)

Nama Produk	SNI	Judul SNI	Seleksi	Determinasi	Surveilan	Tahapan Kritis
Kain rajut	SNI 8444:2017	Tekstil - Kain brokat	Informasi produk terkait jenis/tipe	Jumlah pengambilan contoh uji dilakukan sesuai dengan kebutuhan pengujian dan menggunakan metode yang mewakili populasi.	Dalam siklus Sertifikasi seluruh kelompok produk harus dilakukan pengujian. Penentuan kelompok produk yang diuji sesuai dengan informasi produk yang disertifikasi.	<p>Proses pembuatan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan SOP produksi terkait, kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, material, peralatan kerja, dan alat pemantauan untuk mencapai pemenuhan mutu produk sesuai persyaratan SNI.</p> <p>Tahapan yang perlu diperhatikan yaitu:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Proses pemilihan bahan baku dilakukan dengan menggunakan bahan baku termasuk bahan penolong yang sesuai dengan persyaratan. 2. Proses perajutan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk menghasilkan kain rajut yang sesuai dengan persyaratan. 3. Pembordiran (bila ada) dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk yang sesuai dengan persyaratan. 4. Pencelupan (bila ada) dilakukan dengan menggunakan komposisi bahan dan metode tertentu yang dikendalikan untuk menghasilkan warna dan ketahanan luntur warna yang sesuai dengan persyaratan. 5. Pengendalian mutu produk akhir dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk yang sesuai dengan persyaratan. 6. Pengemasan dan penandaan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan perundang-undangan.

Lampiran 3 (Uraian Penilaian Kesesuaian : Tekstil - Kain Rajut untuk Pakaian Olahraga)

Nama Produk	SNI	Judul SNI	Seleksi	Determinasi	Surveilan	Tahapan Kritis
Kain rajut	SNI 6688:2011	Tekstil - Kain rajut untuk pakaian olahraga		Jumlah pengambilan contoh uji dilakukan sesuai dengan kebutuhan pengujian dan menggunakan metode yang mewakili populasi.	Dalam 1 siklus Sertifikasi seluruh kelompok produk harus dilakukan pengujian. Penentuan kelompok produk yang diuji sesuai dengan informasi produk yang disertifikasi..	<p>Proses pembuatan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan SOP produksi terkait, kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, material, peralatan kerja, dan alat pemantauan untuk mencapai pemenuhan mutu produk sesuai persyaratan SNI.</p> <p>Tahapan yang perlu diperhatikan yaitu:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Proses pemilihan bahan baku dilakukan dengan menggunakan bahan baku termasuk bahan penolong yang sesuai dengan persyaratan. 2. Proses perajutan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk menghasilkan kain rajut yang sesuai dengan persyaratan. 3. Pencelupan (bila ada) dilakukan dengan menggunakan komposisi bahan dan metode tertentu yang dikendalikan untuk menghasilkan warna dan ketahanan luntur warna yang sesuai dengan persyaratan. 4. Pengendalian mutu produk akhir dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk yang sesuai dengan persyaratan. 5. Pengemasan dan penandaan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan perundang-undangan.

Lampiran 4 (Uraian Penilaian Kesesuaian : Kain Kapas Denim 100%)

Nama Produk	SNI	Judul SNI	Seleksi	Determinasi	Surveilan	Tahapan Kritis
Kain tenun	SNI 0560:2008	Kain kapas denim 100%	Informasi Produk terkait jenis/tipe: 1) Berat kain ringan; 2) Berat kain sedang; 3) Berat kain berat	Jumlah pengambilan contoh uji dilakukan sesuai dengan kebutuhan pengujian dan menggunakan metode yang mewakili populasi.	Dalam 1 siklus Sertifikasi Seluruh kelompok produk harus dilakukan pengujian. Penentuan kelompok produk yang diuji sesuai dengan informasi produk yang disertifikasi.	<p>Proses pembuatan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan SOP produksi terkait, kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, material, peralatan kerja, dan alat pemantauan untuk mencapai pemenuhan mutu produk sesuai persyaratan SNI.</p> <p>Tahapan yang perlu diperhatikan yaitu:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Proses pemilihan bahan baku dilakukan dengan menggunakan bahan baku termasuk bahan penolong yang sesuai dengan persyaratan. 2. Proses penenunan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk menghasilkan kain yang sesuai dengan persyaratan. 3. Pencelupan (bila ada) dilakukan dengan menggunakan komposisi bahan dan metode tertentu yang dikendalikan untuk menghasilkan warna dan ketahanan luntur warna yang sesuai dengan persyaratan. 4. Pengendalian mutu produk akhir dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk yang sesuai dengan persyaratan. <p>Pengemasan dan penandaan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan perundang-undangan</p>

Lampiran 5 (Uraian Penilaian Kesesuaian : Tekstil - Kain Rajut untuk Pakaian Dalam Pria)

Nama Produk	SNI	Judul SNI	Seleksi	Determinasi	Surveilan	Tahapan Kritis
Kain rajut	SNI 7886:2013	Tekstil - Kain rajut untuk pakaian dalam pria	Informasi produk terkait jenis/tipe	Jumlah pengambilan contoh uji dilakukan sesuai dengan kebutuhan pengujian dan menggunakan metode yang mewakili populasi.	Dalam 1 siklus Sertifikasi seluruh kelompok produk harus dilakukan pengujian. Penentuan kelompok produk yang diuji sesuai dengan informasi produk yang disertifikasi.	<p>Proses pembuatan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan SOP produksi terkait, kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, material, peralatan kerja, dan alat pemantauan untuk mencapai pemenuhan mutu produk sesuai persyaratan SNI. Tahapan yang perlu diperhatikan yaitu:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Proses pemilihan bahan baku dilakukan dengan menggunakan bahan baku termasuk bahan penolong yang sesuai dengan persyaratan. 2. Proses perajutan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk menghasilkan kain rajut yang sesuai dengan persyaratan. 3. Pencelupan (bila ada) dilakukan dengan menggunakan komposisi bahan dan metode tertentu yang dikendalikan untuk menghasilkan warna dan ketahanan luntur warna yang sesuai dengan persyaratan. 4. Pengendalian mutu produk akhir dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk yang sesuai dengan persyaratan. 5. Pengemasan dan penandaan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan perundang-undangan.

Lampiran 6 (Uraian Penilaian Kesesuaian : Tekstil - Kain untuk Pakaian Dalam Wanita)

Nama Produk	SNI	Judul SNI	Seleksi	Determinasi	Surveilans	Tahapan Kritis
Kain tenun	SNI 7719:2017	Tekstil - Kain untuk pakaian dalam wanita		Jumlah pengambilan contoh uji dilakukan sesuai dengan kebutuhan pengujian dan menggunakan metode yang mewakili populasi.	Dalam 1 siklus Sertifikasi seluruh kelompok produk harus dilakukan pengujian. Penentuan kelompok produk yang diuji sesuai dengan informasi produk yang disertifikasi.	<p>Proses pembuatan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan SOP produksi terkait, kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, material, peralatan kerja, dan alat pemantauan untuk mencapai pemenuhan mutu produk sesuai persyaratan SNI. Tahapan yang perlu diperhatikan yaitu:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Proses pemilihan bahan baku dilakukan dengan menggunakan bahan baku termasuk bahan penolong yang sesuai dengan persyaratan. 2. Proses penenunan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk menghasilkan kain tenun yang sesuai dengan persyaratan. 3. Pencelupan (bila ada) dilakukan dengan menggunakan komposisi bahan dan metode tertentu yang dikendalikan untuk menghasilkan warna dan ketahanan luntur warna yang sesuai dengan persyaratan. 4. Pengendalian mutu produk akhir dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk yang sesuai dengan persyaratan. 5. Pengemasan dan penandaan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan perundang-undangan.

Lampiran 7 (Uraian Penilaian Kesesuaian : Kain georgette poliester 100%)

Nama Produk	SNI	Judul SNI	Seleksi	Determinasi	Surveilans	Tahapan Kritis
Kain tenun	SNI 08-0108-2006	Kain georgette poliester 100%		Jumlah pengambilan contoh uji dilakukan sesuai dengan kebutuhan pengujian dan menggunakan metode yang mewakili populasi.	Dalam 1 siklus Sertifikasi seluruh kelompok produk harus dilakukan pengujian. Penentuan kelompok produk yang diuji sesuai dengan informasi produk yang disertifikasi.	<p>Proses pembuatan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan SOP produksi terkait, kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, material, peralatan kerja, dan alat pemantauan untuk mencapai pemenuhan mutu produk sesuai persyaratan SNI. Tahapan yang perlu diperhatikan yaitu:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Proses pemilihan bahan baku dilakukan dengan menggunakan bahan baku termasuk bahan penolong yang sesuai dengan persyaratan. 2. Proses penununan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk menghasilkan kain tenun yang sesuai dengan persyaratan. 3. Pengendalian mutu produk akhir dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk yang sesuai dengan persyaratan. 4. Pengemasan dan penandaan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan perundang-undangan.

Lampiran 8 (Uraian Penilaian Kesesuaian : Kain Tenun untuk Gaun dan Blus)

Nama Produk	SNI	Judul SNI	Seleksi	Determinasi	Surveilans	Tahapan Kritis
Kain tenun	SNI 08-1515-2004	Kain tenun untuk gaun dan blus	Informasi produk terkait jenis/tipe: 1) kain transparan; 2) kain tidak transparan	Jumlah pengambilan contoh uji dilakukan sesuai dengan kebutuhan pengujian dan menggunakan metode yang mewakili populasi, serta berdasarkan jenis serat dan warna. Jenis serat ditentukan berdasarkan serat alam, buatan dan campuran. Warna ditentukan berdasarkan warna muda, medium dan tua.	Dalam 1 siklus Sertifikasi seluruh kelompok produk harus dilakukan pengujian. Penentuan kelompok produk yang diuji sesuai dengan informasi produk yang disertifikasi.	Proses pembuatan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan SOP produksi terkait, kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, material, peralatan kerja, dan alat pemantauan untuk mencapai pemenuhan mutu produk sesuai persyaratan SNI. Tahapan yang perlu diperhatikan yaitu: 5. Proses pemilihan bahan baku dilakukan dengan menggunakan bahan baku termasuk bahan penolong yang sesuai dengan persyaratan. 6. Proses penununan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk menghasilkan kain tenun yang sesuai dengan persyaratan. 7. Pengendalian mutu produk akhir dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk yang sesuai dengan persyaratan. 8. Pengemasan dan penandaan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan perundang-undangan.

Lampiran 9 (Uraian Penilaian Kesesuaian : Kain Tenun untuk Kemeja)

Nama Produk	SNI	Judul SNI	Seleksi	Determinasi	Surveilans	Tahapan Kritis
Kain tenun	SNI 0051 : 2008	Kain tenun untuk kemeja		Jumlah pengambilan contoh uji dilakukan sesuai dengan kebutuhan pengujian dan menggunakan metode yang mewakili populasi.	Dalam 1 siklus Sertifikasi seluruh kelompok produk harus dilakukan pengujian. Penentuan kelompok produk yang diuji sesuai dengan informasi produk yang disertifikasi.	<p>Proses pembuatan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan SOP produksi terkait, kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, material, peralatan kerja, dan alat pemantauan untuk mencapai pemenuhan mutu produk sesuai persyaratan SNI. Tahapan yang perlu diperhatikan yaitu:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Proses pemilihan bahan baku dilakukan dengan menggunakan bahan baku termasuk bahan penolong yang sesuai dengan persyaratan. 2. Proses penenunan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk menghasilkan kain tenun yang sesuai dengan persyaratan. 3. Pencelupan (bila ada) dilakukan dengan menggunakan komposisi bahan dan metode tertentu yang dikendalikan untuk menghasilkan warna dan ketahanan luntur warna yang sesuai dengan persyaratan. 4. Pengendalian mutu produk akhir dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk yang sesuai dengan persyaratan. 5. Pengemasan dan penandaan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan perundang-undangan.

Lampiran 10 (Uraian Penilaian Kesesuaian : Kain Vitrase)

Nama Produk	SNI	Judul SNI	Seleksi	Determinasi	Surveilans	Tahapan Kritis
Kain tenun/rajut	SNI 08-2160-2004	Kain vitrase	Informasi produk terkait jenis/tipe: 1) kain rajut lusi dan renda; 2) kain tenun	Jumlah pengambilan contoh uji dilakukan sesuai dengan kebutuhan pengujian dan menggunakan metode yang mewakili populasi, serta berdasarkan jenis serat dan warna. Jenis serat ditentukan berdasarkan serat alam, buatan dan campuran.	Dalam 1 siklus Sertifikasi seluruh kelompok produk harus dilakukan pengujian. Penentuan kelompok produk yang diuji sesuai dengan informasi produk yang disertifikasi.	<p>Proses pembuatan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan SOP produksi terkait, kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, material, peralatan kerja, dan alat pemantauan untuk mencapai pemenuhan mutu produk sesuai persyaratan SNI. Tahapan yang perlu diperhatikan yaitu:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Proses pemilihan bahan baku dilakukan dengan menggunakan bahan baku termasuk bahan penolong yang sesuai dengan persyaratan. 2. Proses penununan/perajutan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk menghasilkan kain tenun yang sesuai dengan persyaratan. 3. Pembuatan renda (bila ada) dilakukan dengan menggunakan komposisi bahan dan metode tertentu yang dikendalikan untuk menghasilkan kain yang sesuai dengan persyaratan. 4. Pengendalian mutu produk akhir dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk yang sesuai dengan persyaratan. 5. Pengemasan dan penandaan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan perundang-undangan.

Lampiran 11 (Uraian Penilaian Kesesuaian : Sarung Tradisional)

Nama Produk	SNI	Judul SNI	Seleksi	Determinasi	Surveilans	Tahapan Kritis
Kain tenun	SNI 110:2009	Sarung tradisional	-	Jumlah pengambilan contoh uji dilakukan sesuai dengan kebutuhan pengujian dan menggunakan metode yang mewakili populasi, serta berdasarkan jenis serat dan warna. Jenis serat ditentukan berdasarkan serat alam, buatan dan campuran. Warna ditentukan berdasarkan warna muda, medium dan tua.	Dalam 1 siklus Sertifikasi seluruh kelompok produk harus dilakukan pengujian. Penentuan kelompok produk yang diuji sesuai dengan informasi produk yang disertifikasi.	<p>Proses pembuatan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan SOP produksi terkait, kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, material, peralatan kerja, dan alat pemantauan untuk mencapai pemenuhan mutu produk sesuai persyaratan SNI. Tahapan yang perlu diperhatikan yaitu:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Proses pemilihan bahan baku dilakukan dengan menggunakan bahan baku termasuk bahan penolong yang sesuai dengan persyaratan. 2. Proses penenunan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk menghasilkan kain tenun yang sesuai dengan persyaratan. 3. Pencelupan (bila ada) dilakukan dengan menggunakan komposisi bahan dan metode tertentu yang dikendalikan untuk menghasilkan warna dan ketahanan luntur warna yang sesuai dengan persyaratan. 4. Pencapan (bila ada) dilakukan dengan menggunakan metode tertentu yang dikendalikan untuk menghasilkan motif dan warna yang sesuai dengan persyaratan. 5. Pengendalian mutu produk akhir dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk yang sesuai dengan persyaratan. 6. Pengemasan dan penandaan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan perundang-undangan.

Lampiran 12 (Uraian Penilaian Kesesuaian : Kain Sarung Sutera)

Nama Produk	SNI	Judul SNI	Seleksi	Determinasi	Surveilans	Tahapan Kritis
Kain lainnya	SNI 08-4340-1996	Kain sarung sutera	-	Jumlah pengambilan contoh uji dilakukan sesuai dengan kebutuhan pengujian dan menggunakan metode yang mewakili populasi.	Dalam 1 siklus Sertifikasi seluruh kelompok produk harus dilakukan pengujian. Penentuan kelompok produk yang diuji sesuai dengan informasi produk yang disertifikasi.	<p>Proses pembuatan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan SOP produksi terkait, kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, material, peralatan kerja, dan alat pemantauan untuk mencapai pemenuhan mutu produk sesuai persyaratan SNI. Tahapan yang perlu diperhatikan yaitu:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Memastikan bahan baku dan bahan penolong yang digunakan sesuai dengan persyaratan. 2. Proses penenunan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk menghasilkan kain tenun yang sesuai dengan persyaratan. 3. Pewarnaan dilakukan dengan menggunakan metode tertentu yang dikendalikan untuk menghasilkan warna sesuai dengan yang diinginkan. 4. Pengendalian mutu produk akhir dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk yang sesuai dengan persyaratan. 5. Pengemasan dan penandaan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan perundang-undangan.

Lampiran 13 (Uraian Penilaian Kesesuaian : Kain Jok)

Nama Produk	SNI	Judul SNI	Seleksi	Determinasi	Surveilans	Tahapan Kritis
Kain lainnya	SNI 8765 :2019	Kain jok	-	Jumlah pengambilan contoh uji dilakukan sesuai dengan kebutuhan pengujian dan menggunakan metode yang mewakili populasi.	Dalam 1 siklus Sertifikasi seluruh kelompok produk harus dilakukan pengujian. Penentuan kelompok produk yang diuji sesuai dengan informasi produk yang disertifikasi.	<p>Proses pembuatan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan SOP produksi terkait, kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, material, peralatan kerja, dan alat pemantauan untuk mencapai pemenuhan mutu produk sesuai persyaratan SNI. Tahapan yang perlu diperhatikan yaitu:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Penentuan klasifikasi penggunaan kain jok yang dibuat melalui proses pertenunan. 2. Proses penenunan/perajutan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk menghasilkan kain yang sesuai dengan persyaratan. 3. Pewarnaan dilakukan dengan menggunakan metode tertentu yang dikendalikan untuk menghasilkan warna sesuai dengan yang diinginkan. 4. Pengendalian mutu produk akhir dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk yang sesuai dengan persyaratan. 5. Pengemasan dan penandaan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan perundang-undangan.

Lampiran 14 (Uraian Penilaian Kesesuaian : Tekstil - Kain Rajut untuk Pakaian Olahraga)

Nama Produk	SNI	Judul SNI	Seleksi	Determinasi	Surveilans	Tahapan Kritis
Kain rajut	SNI 6688:2011	Tekstil - Kain rajut untuk pakaian olahraga	-	Jumlah pengambilan contoh uji dilakukan sesuai dengan kebutuhan pengujian dan menggunakan metode yang mewakili populasi.	Dalam 1 siklus Sertifikasi seluruh kelompok produk harus dilakukan pengujian. Penentuan kelompok produk yang diuji sesuai dengan informasi produk yang disertifikasi.	<p>Proses pembuatan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan SOP produksi terkait, kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, material, peralatan kerja, dan alat pemantauan untuk mencapai pemenuhan mutu produk sesuai persyaratan SNI. Tahapan yang perlu diperhatikan yaitu:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Proses pemilihan bahan baku dilakukan dengan menggunakan bahan baku termasuk bahan penolong yang sesuai dengan persyaratan. 2. Proses perajutan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk menghasilkan kain rajut yang sesuai dengan persyaratan. 3. Pencelupan (jika ada) dilakukan dengan menggunakan komposisi bahan dan metode tertentu yang dikendalikan untuk menghasilkan warna dan ketahanan luntur warna yang sesuai dengan persyaratan. 4. Pengendalian mutu produk akhir dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk yang sesuai dengan persyaratan. 5. Pengemasan dan penandaan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan perundang-undangan.

Lampiran 15 (Uraian Penilaian Kesesuaian : Tekstil - Handuk)

Nama Produk	SNI	Judul SNI	Seleksi	Determinasi	Surveilans	Tahapan Kritis
Handuk	SNI 0055:2013	Tekstil - Handuk	-	Jumlah pengambilan contoh uji dilakukan sesuai dengan kebutuhan pengujian dan menggunakan metode yang mewakili populasi, serta berdasarkan jenis serat dan warna. Jenis serat ditentukan berdasarkan serat alam, buatan dan campuran. Warna ditentukan berdasarkan warna muda, medium dan tua.	Dalam 1 siklus Sertifikasi seluruh kelompok produk harus dilakukan pengujian. Penentuan kelompok produk yang diuji sesuai dengan informasi produk yang disertifikasi.	<p>Proses pembuatan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan SOP produksi terkait, kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, material, peralatan kerja, dan alat pemantauan untuk mencapai pemenuhan mutu produk sesuai persyaratan SNI. Tahapan yang perlu diperhatikan yaitu:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Proses pemilihan bahan baku dilakukan dengan menggunakan bahan baku termasuk bahan penolong yang sesuai dengan persyaratan. 2. Proses perajutan/penenunan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk menghasilkan handuk yang sesuai dengan persyaratan. 3. Pencelupan (jika ada) dilakukan dengan menggunakan komposisi bahan dan metode tertentu yang dikendalikan untuk menghasilkan warna dan ketahanan luntur warna yang sesuai dengan persyaratan. 4. Pencapan (bila ada) dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk menghasilkan motif dan warna yang sesuai dengan persyaratan. 5. Pengendalian mutu produk akhir dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk yang sesuai dengan persyaratan. 6. Pengemasan dan penandaan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan perundang-undangan.

Lampiran 16 (Uraian Penilaian Kesesuaian : Tekstil – Handuk Amandemen 1)

Nama Produk	SNI	Judul SNI	Seleksi	Determinasi	Surveilans	Tahapan Kritis
Handuk	SNI 0055:2013/Amd1:2013	Tekstil – Handuk Amandemen 1	-	Jumlah pengambilan contoh uji dilakukan sesuai dengan kebutuhan pengujian dan menggunakan metode yang mewakili populasi, serta berdasarkan jenis serat dan warna. Jenis serat ditentukan berdasarkan serat alam, buatan dan campuran. Warna ditentukan berdasarkan warna muda, medium dan tua.	Dalam 1 siklus Sertifikasi seluruh kelompok produk harus dilakukan pengujian. Penentuan kelompok produk yang diuji sesuai dengan informasi produk yang disertifikasi.	<p>Proses pembuatan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan SOP produksi terkait, kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, material, peralatan kerja, dan alat pemantauan untuk mencapai pemenuhan mutu produk sesuai persyaratan SNI. Tahapan yang perlu diperhatikan yaitu:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Proses pemilihan bahan baku dilakukan dengan menggunakan bahan baku termasuk bahan penolong yang sesuai dengan persyaratan. 2. Proses perajutan/penenunan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk menghasilkan handuk yang sesuai dengan persyaratan. 3. Pencelupan (jika ada) dilakukan dengan menggunakan komposisi bahan dan metode tertentu yang dikendalikan untuk menghasilkan warna dan ketahanan luntur warna yang sesuai dengan persyaratan. 4. Pencapan (bila ada) dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk menghasilkan motif dan warna yang sesuai dengan persyaratan. 5. Pengendalian mutu produk akhir dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk yang sesuai dengan persyaratan. 6. Pengemasan dan penandaan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan perundang-undangan.

Lampiran 17 (Uraian Penilaian Kesesuaian : Tekstil – Kain tenun untuk setelan/suiting)

Nama Produk	SNI	Judul SNI	Seleksi	Determinasi	Surveilans	Tahapan Kritis
Kain tenun	SNI 56:2017	Tekstil - Kain tenun untuk setelan (suiting)	-	Jumlah pengambilan contoh uji dilakukan sesuai dengan kebutuhan pengujian dan menggunakan metode yang mewakili populasi, serta berdasarkan jenis serat dan warna. Jenis serat ditentukan berdasarkan serat alam, buatan dan campuran. Warna ditentukan berdasarkan warna muda, medium dan tua.	Dalam 1 siklus Sertifikasi seluruh kelompok produk harus dilakukan pengujian. Penentuan kelompok produk yang diuji sesuai dengan informasi produk yang disertifikasi.	<p>Proses pembuatan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan SOP produksi terkait, kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, material, peralatan kerja, dan alat pemantauan untuk mencapai pemenuhan mutu produk sesuai persyaratan SNI. Tahapan yang perlu diperhatikan yaitu:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Proses pemilihan bahan baku dilakukan dengan menggunakan bahan baku termasuk bahan penolong yang sesuai dengan persyaratan. 2. Proses penenunan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk menghasilkan handuk yang sesuai dengan persyaratan. 3. Pencelupan (bila ada) dilakukan dengan menggunakan komposisi bahan dan metode tertentu yang dikendalikan untuk menghasilkan warna dan ketahanan luntur warna yang sesuai dengan persyaratan. 4. Pencapan (bila ada) dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk menghasilkan motif dan warna yang sesuai dengan persyaratan. 5. Pengendalian mutu produk akhir dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk yang sesuai dengan persyaratan. 6. Pengemasan dan penandaan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan perundang-undangan.

Lampiran 18 (Uraian Penilaian Kesesuaian : Sarung tradisional)

Nama Produk	SNI	Judul SNI	Seleksi	Determinasi	Surveilans	Tahapan Kritis
Kain tenun	SNI 110:2019	Sarung tradisional	-	Jumlah pengambilan contoh uji dilakukan sesuai dengan kebutuhan pengujian dan menggunakan metode yang mewakili populasi, serta berdasarkan jenis serat dan warna. Jenis serat ditentukan berdasarkan serat alam, buatan dan campuran. Warna ditentukan berdasarkan warna muda, medium dan tua.	Dalam 1 siklus Sertifikasi seluruh kelompok produk harus dilakukan pengujian. Penentuan kelompok produk yang diuji sesuai dengan informasi produk yang disertifikasi.	<p>Proses pembuatan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan SOP produksi terkait, kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, material, peralatan kerja, dan alat pemantauan untuk mencapai pemenuhan mutu produk sesuai persyaratan SNI. Tahapan yang perlu diperhatikan yaitu:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Proses pemilihan bahan baku dilakukan dengan menggunakan bahan baku termasuk bahan penolong yang sesuai dengan persyaratan. 2. Proses penenunan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk menghasilkan handuk yang sesuai dengan persyaratan. 3. Pencelupan (bila ada) dilakukan dengan menggunakan komposisi bahan dan metode tertentu yang dikendalikan untuk menghasilkan warna dan ketahanan luntur warna yang sesuai dengan persyaratan. 4. Pencapan (bila ada) dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk menghasilkan motif dan warna yang sesuai dengan persyaratan. 5. Pengendalian mutu produk akhir dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk yang sesuai dengan persyaratan. 6. Pengemasan dan penandaan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan perundang-undangan.