

<b>DOKUMEN PENDUKUNG LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK</b>  	<b>PP.SKM.20</b>		
	Halaman	:	1 dari 14
	No.Terbit/Revisi	:	1 / 0
<b>Judul : Skema Sertifikasi Produk Pakaian</b>	Tanggal Terbit	:	2 Mei 2023
	Diterbitkan Oleh	:	<i>TEXPA.</i>

#### A. Ruang Lingkup

Skema sertifikasi ini berlaku untuk acuan pelaksanaan penilaian kesesuaian produk Pakaian Tipe 3 atau 5 sesuai dengan lingkup SNI :

No	Produk	Persyaratan SNI	Penilaian Kesesuaian
1	Pakaian Dalam Wanita	SNI 8361:2017, Pakaian Dalam Wanita	Lampiran 1
2	Pakaian Jadi	SNI 8101: 2017 Pakaian Jadi	Lampiran 2
3	Tekstil - Mukena	SNI 8856:2020, Tekstil - Mukena	Lampiran 3

#### 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 Pakaian

#### C. Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian produk pakaian 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 8361:2017, Pakaian Dalam Wanita; SNI 8101: 2017 Pakaian Jadi dan SNI 8856:2020, Tekstil - Mukena.


#### 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:


<b>DOKUMEN PENDUKUNG LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK</b>  	<b>PP.SKM.20</b>		
	Halaman	:	2 dari 14
	No.Terbit/Revisi	:	1 / 0
<b>Judul : Skema Sertifikasi Produk Pakaian</b>	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.
- 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;
- 7) Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025, yang dapat dibuktikan melalui :
  - a) akreditasi oleh KAN; atau

<b>DOKUMEN PENDUKUNG LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK</b>  	<b>PP.SKM.20</b>		
	Halaman	:	3 dari 14
	No.Terbit/Revisi	:	1 / 0
<b>Judul : Skema Sertifikasi Produk Pakaian</b>	Tanggal Terbit	:	2 Mei 2023
	Diterbitkan Oleh	:	<i>TFXPA.</i>

- 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 ISO/IEC 17025.
- 8) Informasi terkait lokasi distribusi barang yang dihasilkan.
- c. Informasi Proses Produksi
- 1) Nama dan alamat pabrik dan 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.
  - 7) Lokasi gudang penyimpanan barang di wilayah Republik Indonesia.

## 2. Seleksi

<b>DOKUMEN PENDUKUNG LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK</b>  	<b>PP.SKM.20</b>	
	Halaman	: 4 dari 14
	No.Terbit/Revisi	: 1 / 0
<b>Judul : Skema Sertifikasi Produk Pakaian</b>	Tanggal Terbit	: 2 Mei 2023
	Diterbitkan Oleh	: <i>TEXPA.</i>

## 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 sebagaimana diatur dalam lampiran ini (bila relevan).

## 3. Determinasi

<b>DOKUMEN PENDUKUNG LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK</b>  	<b>PP.SKM.20</b>	
	Halaman	: 5 dari 14
	No.Terbit/Revisi	: 1 / 0
<b>Judul : Skema Sertifikasi Produk Pakaian</b>	Tanggal Terbit	: 2 Mei 2023
	Diterbitkan Oleh	: <i>TEXPA.</i>

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 melakukan evaluasi hasil pengujian dengan melihat kesesuaian terhadap persyaratan SNI dan metode uji yang digunakan, serta memastikan kesesuaian kompetensi dan imparialitas 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 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:

<b>DOKUMEN PENDUKUNG LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK</b>  	<b>PP.SKM.20</b>	
	Halaman	: 6 dari 14
	No.Terbit/Revisi	: 1 / 0
<b>Judul : Skema Sertifikasi Produk Pakaian</b>	Tanggal Terbit	: 2 Mei 2023
	Diterbitkan Oleh	: <i>TEXPA.</i>

- a. Tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai barang jadi paling sedikit sebagaimana diuraikan pada tahapan kritis proses produksi produk pakaian 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 di lokasi pabrik dan/atau di pasar untuk dilakukan pengujian barang.

3.2.6 Pengambilan contoh dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan LSPro TEXPA. Pengambilan contoh dilakukan di lokasi produksi dan/atau di pasar 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.

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

<b>DOKUMEN PENDUKUNG LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK</b>  	<b>PP.SKM.20</b>	
	Halaman	: 7 dari 14
	No.Terbit/Revisi	: 1 / 0
<b>Judul : Skema Sertifikasi Produk Pakaian</b>	Tanggal Terbit	: 2 Mei 2023
	Diterbitkan Oleh	: <i>TEXPA.</i>


#### 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 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

<b>DOKUMEN PENDUKUNG LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK</b>  	<b>PP.SKM.20</b>	
	Halaman	: 8 dari 14
	No.Terbit/Revisi	: 1 / 0
<b>Judul : Skema Sertifikasi Produk Pakaian</b>	Tanggal Terbit	: 2 Mei 2023
	Diterbitkan Oleh	: <i>TEXPA.</i>

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
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 evaluasi tidak lebih dari 12 (dua belas) bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit proses produksi dan/atau pengujian yang contoh barang diambil di lokasi pabrik dan/atau di pasar 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,



<b>DOKUMEN PENDUKUNG LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK</b>  	<b>PP.SKM.20</b>		
	Halaman	:	9 dari 14
	No.Terbit/Revisi	:	1 / 0
<b>Judul : Skema Sertifikasi Produk Pakaian</b>	Tanggal Terbit	:	2 Mei 2023
	Diterbitkan Oleh	:	<i>TEXPA.</i>

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 surveilan 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 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

<b>DOKUMEN PENDUKUNG LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK</b>  	<b>PP.SKM.20</b>	
	Halaman	: 10 dari 14
	No.Terbit/Revisi	: 1 / 0
<b>Judul : Skema Sertifikasi Produk Pakaian</b>	Tanggal Terbit	: 2 Mei 2023
	Diterbitkan Oleh	: <i>TEXPA.</i>


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.
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

<b>DOKUMEN PENDUKUNG LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK</b>  	<b>PP.SKM.20</b>	
	Halaman	: 11 dari 14
	No.Terbit/Revisi	: 1 / 0
<b>Judul : Skema Sertifikasi Produk Pakaian</b>	Tanggal Terbit	: 2 Mei 2023
	Diterbitkan Oleh	: <i>TEXPA.</i>

- 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 surveilen 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.


#### **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**

<b>DOKUMEN PENDUKUNG LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK</b>  	<b>PP.SKM.20</b>	
	Halaman	: 12 dari 14
	No.Terbit/Revisi	: 1 / 0
<b>Judul : Skema Sertifikasi Produk Pakaian</b>	Tanggal Terbit	: 2 Mei 2023
	Diterbitkan Oleh	: <i>TEXPA.</i>

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.
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.

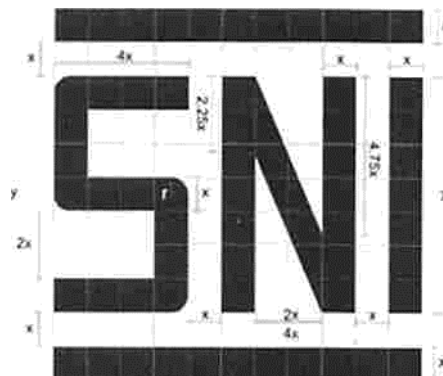
#### **K. Penggunaan Tanda SNI**

<b>DOKUMEN PENDUKUNG LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK</b> 	<b>PP.SKM.20</b>	
	Halaman	: 13 dari 14
<b>Judul : Skema Sertifikasi Produk Pakaian</b>	No.Terbit/Revisi	: 1 / 0
	Tanggal Terbit	: 2 Mei 2023
	Diterbitkan Oleh	: <i>TEXPA.</i>

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:




Dengan ukuran:



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

Bandung, 2 Mei 2023

<b>DOKUMEN PENDUKUNG LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK</b> 	<b>PP.SKM.20</b>	
	Halaman	: 14 dari 14
	No.Terbit/Revisi	: 1 / 0
<b>Judul : Skema Sertifikasi Produk Pakaian</b>	Tanggal Terbit	: 2 Mei 2023
	Diterbitkan Oleh	: <i>TEXPA.</i>

Disahkan Oleh,  
Koordinator Standardisasi dan Sertifikasi



(Quri Siti Mirah DPS)

**Lampiran 1 (Uraian Penilaian Kesesuaian Pakaian Dalam Wanita)**

Nama Produk	SNI	Judul SNI	Seleksi	Determinasi	Surveilan	Tahapan Kritis
Pakaian dewasa	SNI 8361:2017	Pakaian dalam wanita	-	<p>Jumlah pengambilan contoh uji dilakukan sesuai dengan kebutuhan pengujian dan menggunakan metode yang mewakili populasi.</p> <p>Pengambilan dapat juga dilakukan di pasar dengan kondisi tertentu.</p> <p>Untuk parameter azo; Pengambilan sample 3 warna muda, medium, dan tua</p>	<p>Pengujian dilakukan pada <i>family</i> produk yang belum dilakukan pengujian pada sertifikasi awal.</p>	<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 di perhatikan yaitu :</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Proses pemilihan bahan dengan memperhatikan jenis bahan, dan warna.</li> <li>2. Proses penjahitan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk menghasilkan ketahanan slip benang.</li> <li>3. Penyelesaian/<i>finishing</i> dilakukan <i>quality control</i> terhadap produk akhir untuk memastikan produk sesuai dengan spesifikasi dan fungsinya berdasarkan SNI</li> <li>4. Pengemasan dan penandaan</li> </ol>

**Lampiran 2 (Uraian Penilaian Kesesuaian Pakaian Jadi)**

Nama Produk	SNI	Judul SNI	Seleksi	Determinasi	Surveilans	Tahapan Kritis
Pakaian jadi	SNI 8101:2017	Pakaian jadi	-	Jumlah pengambilan contoh uji dilakukan sesuai dengan kebutuhan pengujian dan menggunakan metode yang mewakili populasi.	Pengujian dilakukan pada <i>family</i> produk yang belum dilakukan pengujian pada sertifikasi awal.	<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 di perhatikan yaitu :</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Proses pemilihan bahan dengan memperhatikan jenis bahan, dan warna.</li> <li>2. Proses penjahitan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk menghasilkan ketahanan slip benang.</li> <li>3. Penyelesaian/<i>finishing</i> dilakukan <i>quality control</i> terhadap produk akhir untuk memastikan produk sesuai dengan spesifikasi dan fungsinya berdasarkan SNI</li> <li>4. Pengemasan dan penandaan</li> </ol>



**Lampiran 3 (Uraian Penilaian Kesesuaian Tekstil - Mukena)**

Nama Produk	SNI	Judul SNI	Seleksi	Determinasi	Surveilan	Tahapan Kritis
Pakaian lainnya	SNI 8856:2020	Tekstil - Mukena	-	Jumlah pengambilan contoh uji dilakukan sesuai dengan kebutuhan pengujian dan menggunakan metode yang mewakili populasi.	Pengujian dilakukan pada <i>family</i> produk yang belum dilakukan pengujian pada sertifikasi awal.	<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 di perhatikan yaitu :</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Proses pemilihan bahan dengan memperhatikan jenis bahan, dan warna.</li> <li>2. Proses penjahitan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk menghasilkan ketahanan slip benang.</li> <li>3. Penyelesaian/<i>finishing</i> dilakukan <i>quality control</i> terhadap produk akhir untuk memastikan produk sesuai dengan spesifikasi dan fungsinya berdasarkan SNI</li> <li>4. Pengemasan dan penandaan</li> </ol>