



BADAN STANDARDISASI NASIONAL

PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL

REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 14 TAHUN 2020

TENTANG

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

DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

- Menimbang :
- a. bahwa sebagai salah satu upaya untuk melindungi kesehatan masyarakat dan mencegah penyebaran *Corona Virus Disease 2019* (Covid-19) di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia, Pemerintah perlu menyetarakan produk masker kain yang beredar di masyarakat guna memenuhi persyaratan Standar Nasional Indonesia;
 - b. bahwa untuk penyetarasan produk masker kain yang beredar di masyarakat guna memenuhi persyaratan Standar Nasional Indonesia sebagaimana dimaksud dalam huruf a, diperlukan skema penilaian kesesuaian;
 - c. bahwa Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 10 Tahun 2019 tentang Skema Penilaian Kesesuaian terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Tekstil dan Produk Pakaian belum mengatur mengenai skema

penilaian kesesuaian Standar Nasional Indonesia masker kain, sehingga perlu dilakukan perubahan;

- d. bahwa berdasarkan pertimbangan sebagaimana dimaksud dalam huruf a, huruf b, dan huruf c, perlu menetapkan Peraturan Badan Standardisasi Nasional tentang Perubahan atas Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 10 Tahun 2019 tentang Skema Penilaian Kesesuaian terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Tekstil dan Produk Pakaian;

- Mengingat :
1. Undang-Undang Nomor 20 Tahun 2014 tentang Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 216, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 5584);
 2. Peraturan Pemerintah Nomor 34 Tahun 2018 tentang Sistem Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian Nasional (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2018 Nomor 110, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 6225);
 3. Peraturan Presiden Nomor 4 Tahun 2018 tentang Badan Standardisasi Nasional (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2018 Nomor 10);
 4. Peraturan Kepala Badan Standardisasi Nasional Nomor 2 Tahun 2017 tentang Penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2017 Nomor 821);
 5. Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 10 Tahun 2019 tentang Skema Penilaian Kesesuaian terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Tekstil dan Produk Pakaian (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2019 Nomor 446);
 6. Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 10 Tahun 2020 tentang Organisasi dan Tata Kerja Badan Standardisasi Nasional (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2020 Nomor 1037);

MEMUTUSKAN:

Menetapkan : PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL TENTANG PERUBAHAN ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL NOMOR 10 TAHUN 2019 TENTANG SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR TEKSTIL DAN PRODUK PAKAIAN.

Pasal I

Beberapa ketentuan dalam Peraturan Badan Standardisasi Nomor 10 Tahun 2019 tentang Skema Penilaian Kesesuaian Terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Tekstil dan Produk Pakaian (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2019 Nomor 446) diubah sebagai berikut:

1. Ketentuan ayat (1) dan ayat (4) Pasal 2 diubah, sehingga Pasal 2 berbunyi sebagai berikut:
 - (1) Skema Penilaian Kesesuaian terhadap SNI Sektor Tekstil dan Produk Pakaian meliputi skema Penilaian Kesesuaian untuk produk:
 - a. batik;
 - b. kain;
 - c. ritsleting;
 - d. benang;
 - e. benang karet;
 - f. benang sutera filamen mentah;
 - g. handuk mandi;
 - h. kaus kaki; dan
 - i. masker dari kain
 - (2) Kepala BSN menetapkan Skema Penilaian Kesesuaian terhadap SNI Sektor Tekstil dan Produk Pakaian sebagaimana dimaksud pada ayat (1).
 - (3) Skema Penilaian Kesesuaian terhadap SNI Sektor Tekstil dan Produk Pakaian sebagaimana dimaksud pada ayat (1) digunakan untuk pelaksanaan sertifikasi produk.
 - (4) Penetapan Skema Penilaian Kesesuaian terhadap SNI Sektor Tekstil dan Produk Pakaian sebagaimana dimaksud pada ayat (2) berdasarkan petunjuk

teknis sebagaimana tercantum dalam Lampiran I sampai dengan Lampiran IX yang merupakan bagian yang tidak terpisahkan dari Peraturan Badan ini.

2. Ketentuan dalam lampiran ditambahkan 1 (satu) Lampiran yakni Lampiran IX sehingga menjadi sebagaimana tercantum dalam Lampiran yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Badan ini

Pasal II

Peraturan Badan ini mulai berlaku pada tanggal diundangkan.

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

Ditetapkan di Jakarta
pada tanggal 9 November 2020

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

KUKUH S. ACHMAD

Diundangkan di Jakarta
pada tanggal 10 November 2020

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

TTD

WIDODO EKATJAHJANA

BERITA NEGARA REPUBLIK INDONESIA TAHUN 2020 NOMOR 1302

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum

The image shows a circular official stamp of the Badan Standardisasi Nasional (BSN) of the Republic of Indonesia. The stamp contains the acronym 'BSN' in the center, surrounded by the text 'BADAN STANDARDISASI NASIONAL' and 'REPUBLIK INDONESIA'. Overlaid on the stamp is a handwritten signature in blue ink, which appears to be 'Iryana Margahayu'. Below the signature, the name 'Iryana Margahayu' is printed in a standard font.

Iryana Margahayu

LAMPIRAN IX
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 14 TAHUN 2020
TENTANG
PERUBAHAN ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI
NASIONAL NOMOR 10 TAHUN 2019 TENTANG SKEMA
PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL
INDONESIA SEKTOR TEKSTIL DAN PRODUK PAKAIAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI SNI PRODUK MASKER DARI
KAIN

A. Ruang Lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi SNI produk masker dari kain yang terbuat dari kain tenun dan/atau kain rajut berdasarkan Standar SNI 8914:2020 Tekstil - Masker dari kain. Dokumen ini berlaku untuk masker dari kain yang terdiri dari minimal dua lapis kain dan dapat dicuci beberapa kali serta tidak berlaku untuk masker dari kain *nonwoven* (nirtenun) dan masker untuk bayi.

B. Persyaratan Acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi SNI produk masker dari kain mencakup:

1. SNI produk masker dari kain sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional; dan
2. SNI dan standar acuan normatif dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1.

C. Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan dengan kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi produk masker dari kain, dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065 Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk masker dari kain.

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

D. Prosedur Administratif

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1 LSPro harus menyusun format permohonan Sertifikasi bagi Pelaku Usaha untuk mendapatkan seluruh informasi sebagaimana dimaksud pada huruf D angka 1.3.

1.2 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh Pelaku Usaha. Kriteria Pelaku Usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN yang mengatur tentang tata cara pemberian persetujuan penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian.

1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi pemohon:

1. nama dan alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin berusaha sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. bukti kepemilikan atas merek atau tanda daftar yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
4. apabila pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain;
5. apabila pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mengalihdayakan proses

- produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian alih daya pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
6. apabila pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia;
 7. pernyataan bahwa pemohon bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi, serta bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.
- b. informasi produk:
1. nama dagang/merek, spesifikasi produk, ukuran, klasifikasi dan penggunaan (tipe A untuk penggunaan umum, tipe B untuk penggunaan filtrasi bakteri dan tipe C untuk penggunaan filtrasi partikel) dari produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 2. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi;
 3. foto produk yang diajukan untuk disertifikasi serta informasi terkait kemasan produk;
 4. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan/pelengkap;
 5. apabila tersedia, hasil uji bahan (kain) atau hasil uji produk masker kain yang dilakukan paling lambat 1 (satu) tahun sebelum pengajuan sertifikasi, yang memberikan bukti pemenuhan bahan kain/produk masker yang diajukan untuk disertifikasi terhadap persyaratan mutu dalam SNI dan peraturan terkait;
 6. label produk termasuk keterangan kegunaan,

cara penggunaan, peringatan, klaim dan informasi lain yang perlu diketahui oleh pengguna sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan

c. informasi proses produksi:

1. nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik (apabila berbeda dengan legalitas pemohon);
2. struktur organisasi; nama dan jabatan personel penanggung jawab proses produksi;
3. informasi tentang pemasok bahan baku produk, prosedur evaluasi pemasok, serta prosedur inspeksi bahan baku produk;
4. informasi tentang pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi, termasuk proses yang dialihdayakan ke pihak lain;
5. informasi terdokumentasi tentang pengendalian mutu, penanganan produk yang tidak sesuai, daftar peralatan produksi, serta sertifikat kalibrasi atau bukti verifikasi peralatan yang berpengaruh terhadap mutu produk yang disertifikasi;
6. informasi tentang pengemasan produk dan pengelolaan produk di gudang akhir produk sebelum dikirimkan dan/atau diedarkan ke wilayah Republik Indonesia;
7. lokasi gudang penyimpanan produk di wilayah Republik Indonesia.

2. Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan Sertifikasi

- 2.1.1 LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan, serta dapat memastikan kemampuan LSPro untuk menindaklanjuti permohonan Sertifikasi.

2.1.2 Apabila pemohon telah memiliki hasil pengujian produk yang diajukan untuk disertifikasi (hasil pengujian paling lama 1 (satu) tahun sebelum mengajukan permohonan sertifikasi), LSPro dapat mengakui hasil uji tersebut selama telah dipastikan kesesuaian laporan hasil uji dengan spesifikasi produk dan produksi yang diajukan serta kesesuaian terhadap SNI atau standar acuan, metode uji, dan metode pengambilan contoh serta menggunakan laboratorium sebagaimana dimaksud pada huruf D angka 3.2.6. Apabila ada perubahan bahan baku dan desain maka LSPro akan melakukan pengambilan contoh untuk pengujian.

2.1.3 Apabila pemohon tidak memiliki hasil pengujian, atau menyampaikan hasil pengujian dengan durasi waktu lebih dari 1 (satu) tahun atau hasil pengujian yang disampaikan tidak sesuai dengan persyaratan SNI, maka LSPro dapat melakukan pengambilan contoh untuk dilakukan pengujian sebagaimana dimaksud pada huruf D angka 3.2.5.

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

2.2 Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan memenuhi persyaratan serta pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro, dilakukan penandatanganan perjanjian Sertifikasi oleh pemohon dan LSPro.

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

2.3.1 Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi;
- b. rencana pengambilan contoh yang meliputi jenis dan tipe produk yang diajukan untuk disertifikasi, serta metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI, yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili produk yang diajukan untuk disertifikasi; dan
- c. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

2.3.2 Rencana evaluasi harus 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 sebagai berikut:

- a. Pengetahuan dan pengalaman tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
- b. Pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro;
- c. Pengetahuan tentang peraturan perundang-undangan terkait produk masker dari kain;
- d. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat tentang SNI produk masker dari kain;
- e. Pengetahuan dan/atau pengalaman tentang sektor bisnis produk masker dari kain;

- f. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

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 Pada evaluasi tahap 1 (satu) dilakukan pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan pemohon pada huruf D angka 1.3 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

3.1.2 Apabila hasil evaluasi tahap 1 (satu) menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi.

3.2.2 Audit proses produksi dilakukan pada saat pabrik melakukan proses produksi produk yang diajukan, atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk 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. tanggung jawab dan komitmen manajemen puncak terhadap konsistensi mutu produk;
- b. pengelolaan sumber daya dan lingkungan kerja terkait proses produksi;
- c. tahapan kritis proses produksi, mulai dari pemilihan bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana diuraikan pada huruf L;
- d. bila relevan, 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;
- e. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- f. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Pengambilan contoh produk dilakukan saat audit proses produksi dengan melakukan pengambilan contoh sesuai kebutuhan pengujian sesuai persyaratan SNI 8914:2020, dan dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan oleh LSPro. Pengujian contoh produk dilakukan menurut masing-masing standar uji yang ditentukan dalam SNI 8914:2020. Untuk pengondisian contoh uji dalam ruangan standar dilakukan sesuai SNI ISO 139. Pengambilan contoh produk disesuaikan dengan kebutuhan pengujian sesuai karakteristik produk dalam persyaratan SNI.

Minimal jumlah sampel produk yang direkomendasikan pada tabel berikut:

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

Pengambilan sampel diambil dari populasi berdasarkan:

- 1) jenis serat (serat alam, serat buatan atau serat campuran alam dan buatan);
- 2) 10 (sepuluh) warna utama (Merah, kuning, biru, hijau, hitam, coklat, putih, orange, ungu, multi); dan/atau
- 3) Merek

Keterangan:

- Multi adalah saat warna utama masker dari kain tidak dapat ditentukan
- Merek yang beragam pada industri apabila memiliki bahan baku yang sama setiap mereknya, maka dianggap satu merek

3.2.6 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:

- a. akreditasi oleh KAN;
- b. akreditasi oleh badan akreditasi penandatanganan saling pengakuan dalam

forum *Asia Pacific Accreditation Cooperation* (APAC) dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC); atau

- c. apabila belum tersedia laboratorium yang terakreditasi sebagaimana dimaksud pada huruf a dan huruf b, pengujian dapat dilakukan di laboratorium pemohon atau laboratorium yang dipilih oleh LSPro dengan dilakukan penilaian oleh LSPro untuk memastikan kesesuaian kompetensi dan ketidakberpihakan laboratorium terhadap proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses 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.

3.2.8 Apabila hasil pengujian dari laboratorium menunjukkan ketidaksesuaian, maka dapat dilakukan pengujian ulang paling banyak 1 (satu) kali dengan mengambil contoh ulang dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

Berdasarkan hasil ketidaksesuaian terhadap persyaratan, LSPro harus mengidentifikasi penyebab ketidaksesuaian tersebut.

Apabila ketidaksesuaian diketahui berdasarkan penanganan contoh uji produk, maka LSPro dapat melaksanakan pengujian ulang terhadap arsip contoh uji.

Apabila ketidaksesuaian diketahui berdasarkan kegagalan proses produksi, maka LSPro memberikan waktu kepada pemohon untuk memperbaiki proses produksi dan LSPro dapat

melaksanakan pengambilan contoh uji dan pengujian ulang.

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 produk yang diajukan untuk disertifikasi.

4.2 Penetapan Keputusan Sertifikasi

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

4.2.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus 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 harus memberitahu secara tertulis kepada pemohon terkait alasan menunda atau tidak

memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut.

4.2.6 Apabila pemohon menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi setelah LSPro 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 secara tertulis paling lambat 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

4.3 Bukti kesesuaian

4.3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

4.3.2 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:

- a. nama dagang/merek, jenis/tipe, dan spesifikasi produk, yang dinyatakan memenuhi persyaratan,
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi,
 - c. nama dan alamat lokasi produksi;
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 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 sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Pemeliharaan Sertifikasi

1. Pengawasan oleh LSPro

1.1. Pengawasan oleh LSPro dilaksanakan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan surveilans dengan jarak antar evaluasi paling lama 12 (dua belas) bulan.

1.2. Untuk kategori usaha kecil atau usaha dengan produksi terbatas dan sewaktu-waktu, kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit proses produksi. Apabila terjadi perubahan bahan baku dan desain maka dilakukan pengujian produk.

1.3. Apabila pada saat batas waktu Surveilans terjadi keadaan kahar (*force majeure*) dimana auditor LSPro 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.

2. Sertifikasi ulang

2.1 Pemohon dapat mengajukan permohonan Sertifikasi ulang kepada LSPro paling lambat 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

- 2.2 Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif.
- 2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).
- 2.4 Apabila berdasarkan hasil sertifikasi ulang, ditemukan ketidaksesuaian, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro
- 2.5 Apabila pada saat batas waktu Sertifikasi ulang terjadi keadaan kahar (*force majeure*) dimana auditor LSPro 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 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 surveilans.

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 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. Pengurangan lingkup Sertifikasi
Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.
 2. Pembekuan dan Pencabutan Sertifikasi
 - 2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila pemohon:
 - a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus; atau
 - b. menyampaikan permintaan pembekuan Sertifikasi kepada LSPro.
 - 2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan Sertifikasi paling lama 6 (enam) bulan.
 - 2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi apabila pemohon:
 - a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan Sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau

- b. menyampaikan permintaan pencabutan Sertifikasi kepada LSPro.

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

H. Keluhan dan banding

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

I. Informasi publik

LSPro harus memublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan 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

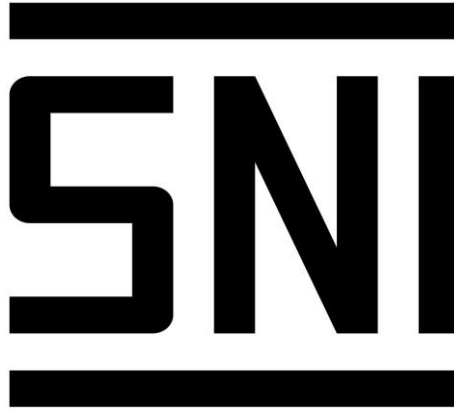
Dalam hal ditemukan situasi yang tidak memungkinkan penerapan persyaratan tertentu dalam Sertifikasi ini, maka akan ditetapkan kebijakan BSN dengan mempertimbangkan masukan dari KAN dan para pemangku kepentingan lainnya.

K. Penggunaan Tanda SNI

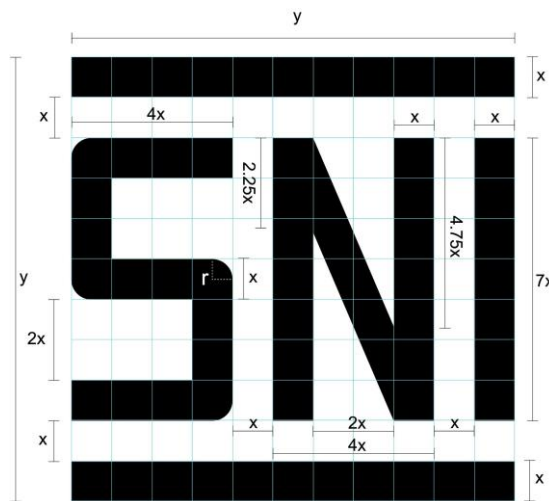
1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
2. 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 berbasis SNI.

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



Dengan ukuran:



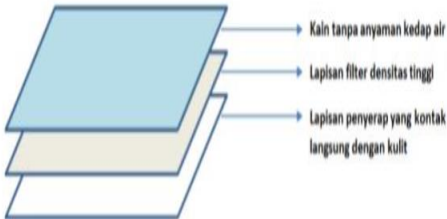
Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

L. Tahapan kritis proses produksi produk masker dari kain

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1	Pemilihan bahan baku	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: a) kain pada lapisan luar dan dalam masker terbuat dari kain tenun atau

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		<p>rajut dari berbagai jenis serat</p> <p>b) Bahan baku kain menggunakan kain berwarna yang memenuhi persyaratan kadar azo, kadar formaldelhidida dan kadar logam, Ketahanan luntur warna terhadap pencucian; keringat; dan saliva, kain tahan air yang memenuhi persyaratan PFOS, PFOA, dan/atau kain antibakteri yang memenuhi persyaratan nilai aktivitas antibakteri, sesuai dengan tipe produk yang diproduksi SNI Masker Kain.</p> <p>c) Laporan hasil uji kain</p>
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 membuat masker kain minimal dua lapis:</p> <p>A. Proses penyatuan lapisan kain dapat dilakukan dengan teknik:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Penjahitan; • Laminasi; • Proses pengeleman; • Perajutan dengan <i>double knit (rib/interlock)</i>; atau • Kain tenun <i>double face</i>. <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> <div style="text-align: right;">  </div> <ul style="list-style-type: none"> • lapisan (<i>layers</i>) yaitu lapisan luar kain yang kedap air/tahan air, lapisan kedua mempunyai densitas tinggi yang

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		berfungsi sebagai filter kuman dan lapisan dalam yang menempel langsung dengan kulit yang berfungsi sebagai penyerap cairan berukuran besar yang keluar dari pemakai ketika batuk maupun bersin.
3	Penyelesaian/ finishing produk	Dilakukan analisis dalam rangka <i>Quality Assurance</i> terhadap produk akhir yang telah diproduksi untuk memastikan produk sesuai dengan spesifikasi dan fungsinya dan menjamin tidak adanya benda berbahaya atau benda lain yang masuk pada produk 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
5	Penandaan	Penandaan 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.

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

KUKUH S. ACHMAD

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

Iryana Margahayu

