

**LAMPIRAN XXIV**  
**PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL**  
**REPUBLIK INDONESIA**  
**NOMOR 5 TAHUN 2021**  
**TENTANG**  
**SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR**  
**NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERALATAN DAN PRODUK**  
**PENANGANAN KESEHATAN**

**SKEMA SERTIFIKASI SNI PRODUK SARUNG TANGAN PELINDUNG**  
**TERHADAP BAHAN KIMIA BERBAHAYA DAN MIKROORGANISME**

**A. Ruang Lingkup**

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi SNI produk sarung tangan pelindung terhadap bahan kimia berbahaya dan mikroorganisme sesuai dengan lingkup SNI dan standar sebagai berikut:

No.	Nama Produk	Persyaratan SNI
1	Sarung Tangan Pelindung	SNI ISO 21420:2020 Protective gloves. General requirements and test methods,
2	Sarung tangan pelindung terhadap bahan kimia berbahaya dan mikroorganisme	SNI ISO 374-1:2016 Sarung tangan pelindung terhadap bahan kimia berbahaya dan mikroorganisme - Bagian 1: Terminologi dan persyaratan kinerja terhadap risiko bahan kimia
3	Sarung tangan pelindung terhadap bahan kimia berbahaya dan mikroorganisme	SNI ISO 374-2:2016 Sarung tangan pelindung terhadap bahan kimia berbahaya dan mikroorganisme - Bagian 2: Penentuan ketahanan terhadap penetrasi
4	Sarung tangan pelindung terhadap bahan kimia berbahaya dan mikroorganisme	EN ISO 16523-1:2015 (supersedes EN 374-3 2003) - Determination of Material Resistance to Permeation by Chemicals
5	Sarung tangan pelindung terhadap	SNI ISO 374-4:2019 Sarung tangan pelindung terhadap bahan kimia

	bahan kimia berbahaya dan mikroorganisme	berbahaya dan mikroorganisme – Bagian 4: Penentuan ketahanan terhadap degradasi oleh bahan kimia
6	Sarung tangan pelindung terhadap bahan kimia berbahaya dan mikroorganisme	SNI ISO 374-5:2016 Sarung tangan pelindung terhadap bahan kimia berbahaya dan mikroorganisme – Bagian 5: Terminologi dan persyaratan kinerja terhadap risiko dari mikroorganisme

#### B. Persyaratan Acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk sarung tangan pelindung terhadap bahan kimia berbahaya dan mikroorganisme mencakup:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
3. Penerapan sistem manajemen berdasarkan SNI ISO 9001 atau sistem manajemen lainnya yang setara untuk produk sarung tangan pelindung yang diklaim bukan sebagai alat kesehatan. Penerapan CPAKB atau Sistem manajemen sesuai SNI ISO 13485 atau ISO 13485 untuk produk sarung tangan pelindung yang diklaim sebagai alat kesehatan;
4. Peraturan terkait produk sarung tangan pelindung terhadap bahan kimia berbahaya dan mikroorganisme.

#### C. Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan dengan kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi produk sarung tangan pelindung terhadap bahan kimia berbahaya dan mikroorganisme, 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 sarung tangan pelindung terhadap bahan kimia berbahaya dan mikroorganisme.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup sarung tangan pelindung terhadap bahan kimia berbahaya dan mikroorganisme, Badan Standardisasi Nasional (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 seperti diatur dalam pasal 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 bertanggungjawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. legalitas dan bukti pemenuhan persyaratan izin berusaha sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. Untuk produk sarung tangan pelindung yang diklaim sebagai alat kesehatan, juga melampirkan:
  - a. sertifikat produksi, untuk produk alat kesehatan yang diproduksi, dan/atau dikemas ulang di dalam negeri
  - b. sertifikat bebas jual (*certificate free of sale*), sertifikat ISO 13485, untuk produk alat kesehatan impor atau surat penunjukkan sebagai distributor atau agen tunggal (*Letter of Authorization*) untuk penyalur alat kesehatan (PAK)
4. bukti kepemilikan atas merek atau tanda daftar yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
5. 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;

6. 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;
7. 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;
8. pernyataan bahwa Pemohon bertanggungjawab 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, jenis, tipe (A, B atau C), ukuran, peruntukan perlindungan (bahan kimia berbahaya dan/atau mikroorganisme), area penggunaan (medis atau non medis) dan spesifikasi 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. Material Safety Data Sheet (MSDS);
6. label produk termasuk keterangan kegunaan, cara penggunaan, peringatan, perhatian, klaim dan sebagainya yang perlu diketahui oleh pengguna.

**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 tentang prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin, 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; dan
8. apabila ada, menyertakan dokumen sistem manajemen SNI ISO/ISO 9001, untuk produk sarung tangan pelindung yang diklaim bukan sebagai alat kesehatan; atau
9. apabila ada, untuk produk sarung tangan pelindung yang diklaim sebagai alat kesehatan, menyertakan dokumen CPAKB atau SNI ISO 13485 untuk sarung tangan pelindung produksi dalam negeri, atau sistem manajemen peralatan kesehatan berdasarkan ISO 13485 untuk sarung tangan pelindung impor atau cara distribusi alat kesehatan yang baik (CDAKB) untuk penyalur alat kesehatan (PAK).
10. apabila ada, menyertakan hasil uji produk sarung tangan pelindung terhadap bahan kimia berbahaya dan mikroorganisme.

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

2.1.3 Apabila pemohon telah memiliki hasil pengujian produk yang diajukan untuk disertifikasi (hasil pengujian maksimal 1 tahun sebelumnya), 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 sampling serta menggunakan laboratorium yang sesuai angka 3.2.8.

2.1.4 Apabila pemohon tidak memiliki hasil pengujian, atau menyampaikan hasil pengujian dengan durasi waktu lebih dari satu tahun atau hasil pengujian yang disampaikan tidak sesuai dengan persyaratan SNI, maka LSPro dapat melakukan pengambilan contoh untuk dilakukan pengujian.

## 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 serta sistem manajemen yang relevan dengan pelaksanaan produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi (berdasarkan SNI ISO 9001/ISO 9001 atau SNI ISO 13485/ISO 13485, atau cara pembuatan alat kesehatan yang baik/CPAKB atau cara distribusi alat kesehatan yang baik/CDAKB);
- b. rencana pengambilan contoh yang meliputi jenis dan peruntukan produk yang diajukan untuk disertifikasi dan 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 lembaga sertifikasi;
- c. Pengetahuan tentang peraturan perundang-undangan terkait produk sarung tangan pelindung terhadap bahan kimia berbahaya dan mikroorganisme;
- d. Pengetahuan tentang standar sistem manajemen berdasarkan SNI ISO 9001 atau ISO 9001 atau SNI ISO 13485 atau ISO 13485 atau CPAKB atau CDAKB atau sistem manajemen lainnya yang setara dibuktikan dengan sertifikat;

- e. Pengetahuan tentang SNI produk sarung tangan pelindung terhadap bahan kimia berbahaya dan mikroorganisme;
- f. Pengetahuan dan pengalaman tentang sektor bisnis produk sarung tangan pelindung terhadap bahan kimia berbahaya dan mikroorganisme;
- g. 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 dan sistem manajemen dan pengujian produk yang diajukan untuk disertifikasi.

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. ketersediaan dan pengendalian informasi terdokumentasi dan rekaman terkait pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin produk;
  - c. pengelolaan sumber daya termasuk personel, bangunan dan fasilitas, serta lingkungan kerja sesuai dengan ketentuan yang berlaku;
  - d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir sekurang-kurangnya pada tahapan sebagaimana diuraikan pada huruf L;
  - e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi (misalkan mesin untuk coumpounding, tumbler, dryer) termasuk peralatan pengendalian mutu;
  - f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi. Hasil verifikasi peralatan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;
  - g. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
  - h. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

- 3.2.5 Apabila pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau SNI ISO 13485 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau ISO 9001 atau ISO 13485 oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai atau sertifikat CPAKB atau CDAKB (bagi penyalur alat kesehatan), maka audit proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk dan pasal 3.2.4 huruf d sampai h.
- 3.2.6 Apabila pemohon hanya melakukan kegiatan pengemasan produk akhir, maka audit pada angka 3.2.4 tidak berlaku, namun LSPro harus memastikan kesesuaian terhadap:
- a. produk yang akan dikemas sesuai persyaratan SNI, yang dibuktikan melalui pemenuhan hasil uji yang diterbitkan oleh laboratorium pihak ketiga yang diakreditasi oleh KAN atau badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA secara periodik dan mencakup seluruh pemasok;
  - b. tahapan proses di pemasok yang dibuktikan melalui penyertaan sertifikasi SNI ISO 9001 atau ISO 9001 untuk klaim produk bukan alat kesehatan atau SNI ISO 13485 atau ISO 13485 untuk klaim produk alat kesehatan; dan
  - c. tahapan kritis proses produksi sebagaimana diuraikan dalam huruf L, yang dibuktikan melalui audit proses produksi pada seluruh kegiatan yang dikendalikan oleh pemohon.
- 3.2.7 Pengambilan contoh produk dilakukan saat audit proses produksi dengan melakukan pengambilan contoh. sekurang kurangnya 23 pasang sarung

tangan untuk setiap ukuran atau sesuai kebutuhan pengujian dan/atau persyaratan SNI. Pengambilan contoh uji dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan LSPro.

3.2.8 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 tidak ada laboratorium yang terakreditasi sesuai butir a dan b, maka pengujian dapat dilakukan di laboratorium pemohon atau laboratorium yang dipilih oleh LSPro dengan memastikan kesesuaian kompetensi dan imparialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

3.2.9 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.

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

- Apabila hasil pengujian dari laboratorium menunjukkan ketidaksesuaian, maka dapat dilakukan pengujian ulang maksimal 1 (satu)

kali dengan mengambil contoh ulang dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

- 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 selambatnya 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 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. merek, jenis, tipe, ukuran, fungsi perlindungan, area penggunaan/peruntukan produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan,
  - b. jenis kemasan produk yang disertifikasi,
  - c. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi,
  - d. 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 dilakukan dengan kegiatan surveilan. LSPro harus melaksanakan surveilan dengan jarak antar evaluasi tidak lebih dari 12 bulan. Kunjungan surveilan dilakukan melalui kegiatan audit proses produksi dan/atau pengujian dan/atau pemastian sistem manajemen pada proses produksi.
- 1.2. Apabila pemohon tidak mendapatkan sertifikasi sistem manajemen (SNI ISO 9001 atau ISO 9001 atau SNI ISO 13485 atau ISO 13485 atau CPAKB atau CDAKB), maka kegiatan Surveilan selain butir 1.1 dilakukan juga terhadap audit internal, tinjauan manajemen, penanganan keluhan pelanggan, dan penggunaan tanda SNI.
- 1.3. Apabila pada saat batas waktu Surveilan terjadi kondisi 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. LSPro harus menyampaikan informasi kepada pemohon untuk melaksanakan sertifikasi ulang paling lambat 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir. Apabila proses sertifikasi ulang belum selesai sampai pada saat masa berlaku sertifikat berakhir, maka akan dilakukan pembekuan sertifikasi.
- 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.  
Apabila pada saat batas waktu Sertifikasi ulang terjadi kondisi 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 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 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 tidak sesuai), menginformasikan kepada BSN dan melarang mencantumkan tanda SNI pada produk dan/atau kemasan yang diproduksi sejak tanggal terjadinya ketidaksesuaian tersebut sampai dengan dapat dilakukan tindakan perbaikan. Tanda SNI dapat dicantumkan kembali setelah dilakukan tindakan perbaikan dan dinyatakan memenuhi oleh LSPro.

**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 surveilan dan/atau saat evaluasi khusus; atau
    - b. menyampaikan permintaan pembekuan Sertifikasi kepada LSPro.



- 2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan Sertifikasi maksimal 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 resiko 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 mempublikasikan 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

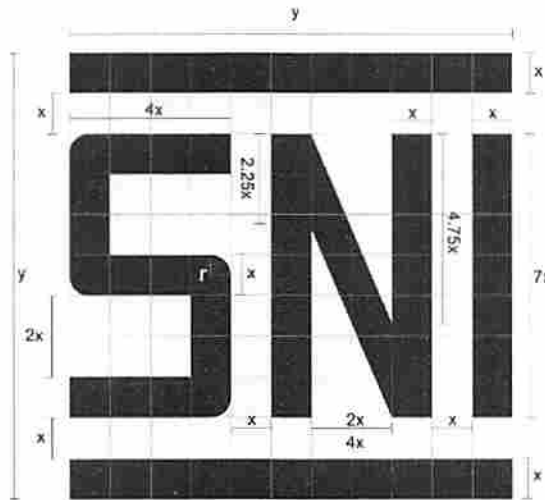
1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan

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 beserta dengan bukti izin edar dari kementerian yang membidangi bidang perdagangan atau kesehatan sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.
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 sarung tangan pelindung terhadap bahan kimia berbahaya dan mikroorganisme

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku dan bahan tambahan	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Bahan baku harus memenuhi peraturan perundangan dan persyaratan yang ditetapkan dalam SNI.</li> <li>- Bahan baku dan bahan tambahan merupakan bahan yang tidak dilarang untuk digunakan berdasarkan peraturan yang berlaku.</li> </ul>
2.	Pra Proses produksi	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Membuat larutan koagulan (penggumpal)</li> <li>- Membuat campuran <i>compounding</i> (bahan baku dan bahan tambahan: Pewarna, akselator, aktivator, dispersan).</li> <li>- Pengeraman untuk siap penggunaan</li> </ul>
3.	Proses produksi	<p>Proses produksi dilakukan sesuai dengan SOP terkait, misalkan:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pada proses pencelupan kompon bahan (<i>lateks, nitrile, vinyl</i>) dilakukan sampai mencapai ketebalan yang sesuai dengan spesifikasi yang diinginkan. Pengendalian: formulasi kompon dan kecepatan mesin</li> <li>- Pelapisan dapat dilakukan melalui metode tertentu yang dikendalikan agar sarung tangan tidak rusak.</li> <li>- <i>beading</i> (ujung dari sarung tangan harus digulung dengan metode tertentu yang dikendalikan agar pada saat dipakai tidak mudah robek Pengendalian: kecepatan, waktu dan suhu</li> <li>- Pengeringan lapisan karet dilakukan dengan metode dan alat tertentu yang dikendalikan untuk mengeringkan lapisan sarung tangan karet dalam cetakan sesuai persyaratan/spesifikasi yang ditetapkan. Pengendalian: suhu dan waktu pengeringan</li> </ul>
4.	Penyelesaian/ <i>finishing</i> produk	Dilakukan analisis dalam rangka <i>Quality Assurance</i> terhadap produk akhir yang telah

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		<p>diproduksi untuk memastikan produk sesuai dengan spesifikasi dan fungsinya</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Melakukan pengujian/testing sesuai dengan standar acuan (misalkan tekanan udara dan air untuk mengetahui ada tidaknya kebocoran).</li> <li>- Pengujian fisik (misalkan pengujian dilakukan untuk melihat dimensi, tensil/kelenturan, visual) .</li> <li>- Dilakukan dengan alat yang telah terkalibrasi dan sesuai SOP terkait.</li> </ul>
5.	Penandaan pada Sarung Tangan	<p>Penandaan sesuai peraturan perundangan dan SNI terkait. Setiap sarung tangan pelindung harus ditandai dengan informasi berikut:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nama, merek dagang atau cara lain untuk mengidentifikasi pabrikan atau perwakilan resmi pabrikan atau kode komersial yang memungkinkan pengguna untuk mengidentifikasi dengan jelas produk dalam jangkauan pabrikan / perwakilan resmi);</li> <li>- Penandaan ukuran;</li> <li>- Apabila sarung tangan sesuai dengan satu atau beberapa standar spesifik, pictogram harus sebagaimana ditentukan dalam Lampiran C (SNI ISO 21420:2020). Setiap pictogram harus disertai dengan referensi standar spesifik dan tingkat kinerja yang berlaku,</li> <li>- Tanggal pembuatan, paling tidak bulan dan tahun atau cara apa pun untuk memastikan keterlacakan <i>batch</i> produksi;</li> <li>- Jika berlaku, tanggal kedaluwarsa, setidaknya bulan dan tahun, ditunjukkan sesuai pada Lampiran C (SNI ISO 21420:2020).</li> <li>- Persyaratan lainnya sesuai dengan peraturan perundangan dan SNI terkait (SNI produk dan/atau kolateral yang diacu)</li> </ul>
6.	Penandaan pada Kemasan	<p>Penandaan sesuai peraturan perundangan dan SNI terkait. Setiap sarung tangan pelindung harus ditandai dengan informasi berikut:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nama, merek dagang atau cara lain untuk mengidentifikasi pabrikan atau perwakilan</li> </ul>

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		<p>resmi pabrikan dan alamat Produsen/Pabrikan atau kode komersial yang memungkinkan pengguna untuk mengidentifikasi dengan jelas produk dalam jangkauan pabrikan / perwakilan resmi);</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nomor bets/kode produksi/nomor seri;</li> <li>- Penandaan ukuran;</li> <li>- Spesifikasi produk yang dapat berupa tipe produk berdasarkan kinerja permeasi terhadap bahan kimia uji (Tipe A/B/C) dan Piktogram yang sesuai dengan standar spesifik, ketika sarung tangan sesuai dengan standar spesifik ini. Setiap piktogram harus disertai dengan tingkat kinerja seperti yang didefinisikan dalam standar spesifik yang relevan, dan referensi ke standar yang berlaku. Jika piktogram tambahan digunakan, harus dijelaskan dalam informasi yang diberikan oleh pabrikan. Piktogram untuk sarung tangan yang melindungi dari bakteri dan jamur:</li> </ul> <p style="text-align: center;">ISO 374-5:2016</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;">   </div> <p>Piktogram untuk sarung tangan yang melindungi dari virus, bakteri dan jamur:</p> <p style="text-align: center;">ISO 374-5:2016</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;">   </div> <p style="text-align: center;">VIRUS</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tujuan penggunaan dan petunjuk penggunaan dan apabila sarung tangan dimaksudkan untuk melindungi pemakainya terhadap hanya bahaya yang tercantum dalam Lampiran A (SNI ISO 21420:2020), kata-kata "Hanya untuk risiko minimal" atau ungkapan yang setara harus dicetak serta informasi yang diperlukan (ketika perlindungan dibatasi hanya untuk sebagian tangan);</li> <li>- Untuk sarung tangan yang melindungi dari</li> </ul>

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		<p>bakteri dan jamur maupun sarung tangan yang melindungi dari virus, bakteri dan jamur peringatan berikut harus ditambahkan bahwa informasi ini tidak mencerminkan kinerja aktual di tempat kerja: "Resistensi penetrasi telah dinilai dalam kondisi laboratorium dan hanya terkait dengan spesimen yang diuji" dan Jika tidak diuji terhadap virus, peringatan berikut harus ditambahkan: "Tidak diuji terhadap virus";</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Jika berlaku, tanggal kedaluwarsa, setidaknya bulan dan tahun (misalnya 2016/11) ditunjukkan sesuai Lampiran C (SNI ISO 21420:2020).</li> <li>- Persyaratan lainnya sesuai dengan peraturan perundangan dan SNI terkait (SNI produk dan/atau kolateral yang diacu)</li> </ul>

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL

REPUBLIK INDONESIA,

TTD

KUKUH S. ACHMAD

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum

  
 Iryana Margahayu