

1. Nomor Notifikasi	:	G/TBT/N/IND/345
2. Negara Pengusul Notifikasi	:	India
3. Tanggal Notifikasi	:	26 September 2024
4. Masa Tanggapan (60 atau 90 hari)	:	60 hari
5. Badan Penanggungjawab	:	<ul style="list-style-type: none">Ministry of Textiles, Government of IndiaBureau of Indian Standards
6. Artikel yang dinotifikasi	:	2.9.2 dan 5.6.2
7. Cakupan Produk (HS atau ICS)*	:	HS: 5510.1110, 5510.1190, 55109010, 5510.9090
8. Judul Notifikasi	:	Viscose Rayon Cut Staple Spun Yarn (Quality Control) Order, 2024

A. Deskripsi :

Perintah ini bertujuan untuk memastikan kesesuaian Benang Pintal Viscose yang tercantum dalam jadwal dengan Standar India yang ditentukan.

B. Tujuan :

Pencegahan praktik-praktik penipuan dan perlindungan konsumen; Perlindungan kesehatan atau keselamatan manusia; Perlindungan lingkungan.

C. Substansi Notifikasi :

Regulasi ini berlaku untuk produk Viscose Spun Yarn yang harus memenuhi Standar IS 3566:2023 Textiles – Viscose Rayon Cut Staple Spun Yarn Specification. Produk tersebut juga harus memperoleh Standard Mark dibawah Bureau of Indian Standards (BIS) berdasarkan Scheme I Schedule II BIS(Conformity Assessment) Order, 2018.

Berdasarkan standar IS 3566:2023, benang harus dibuat dari VSF yang memenuhi IS 17266. Adapun 3 jenis Benang yang diatur adalah:

1. Viscose Vortex/Airjet Yarn

Table 1 Requirements of 100 Percent Viscose Vortex/Airjet Yarn
(Clause 5.1)

Sl No.	Characteristics	Count of Yarn, Tex (Ne)				Method of Test, Ref to
		> 29.5 tex (< 20s)	> 19.6 to 29.5 tex (20s - < 30s)	> 14.7 to 19.6 tex (30s - < 40s)	≤ 14.7 tex (≥ 40s)	
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)
i)	Count, Ne	As declared with a tolerance of ± 3.0 percent	As declared with a tolerance of ± 3.0 percent	As declared with a tolerance of ± 3.0 percent	As declared with a tolerance of ± 3.0 percent	IS 1315
ii)	Count CV, percent, Max	2.2	2.2	2.2	2.2	IS 1315
iii)	CSP, Min	2 048	1 995	1 959	1 931	IS 1671
iv)	Lea breaking load CV, Percent, Max	5.2	5.2	5.5	5.7	IS 1671
v)	Yarn tenacity, cN/tex, Min	13.7	13.3	13.1	12.9	IS 1670
vi)	Yarn tenacity CV, percent, Max	8.3	9.7	10.9	11.9	IS 1670
vii)	Breaking elongation, percent, Min	12.0	10.0	8.0	7.0	IS 1670
viii)	Unevenness, percent, Max	10.2	11.3	12.1	12.9	IS 16576
ix)	Unevenness CV, percent, Max	11.8	13.7	15.2	16.1	IS 16576
x)	Hairiness index, Max	5.2	4.5	4	3.8	Annex C
xi)	Imperfections/km, Max					IS 16576
	Thin (- 50 %)	6	17	35	61	
	Thick (+ 50 %)	20	44	76	116	
	Neps (+ 200 %)	23	40	59	80	
	Total	49	101	170	257	

NOTE — The requirement for hairiness index shall be applicable for doubled yarns also.

2. Viscose Ring Spun Yarn

Table 2 Requirements of 100 Percent Viscose Ring Spun Yarn
(Clause 5.2)

Sl No.	Characteristics	Count of Yarn, Tex (Ne)				Method of Test, Ref to
		> 29.5 tex (< 20s)	> 19.6 – 29.5 tex (20s - < 30s)	> 14.7 – 19.6 tex (30s - < 40s)	≤ 14.7 tex (≥ 40s)	
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)
i)	Count, Ne	As declared with a tolerance of ± 3.0 percent	As declared with a tolerance of ± 3.0 percent	As declared with a tolerance of ± 3.0 percent	As declared with a tolerance of ± 3.0 percent	IS 1315
ii)	Count CV, percent, Max	2.2	2.2	2.2	2.2	IS 1315
iii)	Twist per metre, average	As declared with a tolerance of ± 10.0 percent	As declared with a tolerance of ± 10.0 percent	As declared with a tolerance of ± 10.0 percent	As declared with a tolerance of ± 10.0 percent	IS 832 (Part 1) or IS 832 (Part 2)
iv)	CSP, Min	2 220	2 220	2 205	2 205	IS 1 671
v)	Lea breaking load CV, Percent, Max	4.5	4.5	4.5	4.5	IS 1671
vi)	Yarn tenacity, cN/tex, Min	14.8	14.8	14.7	14.7	IS 1670
vii)	Yarn tenacity CV, percent, Max	8.6	9.6	10.4	11.7	IS 1670
viii)	Breaking elongation, percent, Min	13.5	12.6	12.1	11.3	IS 1670
ix)	Unevenness, percent, Max	9.10	10.20	10.70	11.20	IS 16576
x)	Unevenness CV, percent, Max	12.4	13.6	14.5	16.0	IS 16576
xi)	Hairiness index, Max	7.8	6.5	5.7	4.7	Annex C
xii)	Imperfections/km, Max					IS 16576
	Thin (- 50 %)	4	12	27	81	
	Thick (+ 50 %)	21	45	77	161	
	Neps (+ 200 %)	57	93	132	217	
	Total	82	150	236	459	

NOTE — The requirement for hairiness index shall be applicable for doubled yarns also.

3. Multifold Yarn

Benang tunggal yang digunakan untuk memproduksi benang multifungsi harus memenuhi persyaratan yang ditentukan dalam kedua tabel di atas.

Skema Sertifikasi

Proses penilaian kesesuaian mengacu pada Scheme 1 of schedule II, the Bureau of Indian Standards (Conformity Assessment) Regulation, 2018, Skema Type E. Proses Sertifikasi dilakukan melalui tahapan :

1) Seleksi

- a. Perusahaan mengidentifikasi Standar Indian Standard (IS) terhadap produk yang akan disertifikasi;
- b. Identifikasi mesin yang digunakan untuk produksi (Lampiran Form I), jika menggunakan perusahaan outsource maka harus dijelaskan proses produksi dalam form terpisah;
- c. Identifikasi peralatan yang diperlukan untuk pengujian terhadap IS (Lampiran Form II) ;
- d. Jumlah minimum sampel harus diidentifikasi oleh perusahaan dengan mempertimbangkan nature produk, dan ruang lingkup
- e. Penjelasan proses pengawasan produksi harian yang menjamin kesesuaian terhadap IS yang relevan (Lampiran Form III)
- f. Jika terdapat produk yang dianggap spesifik oleh BIS maka perusahaan harus memenuhi persyaratan di skema inspeksi dan pengujian tertentu;
- g. Produk sudah diuji oleh perusahaan sesuai dengan standar IS maka hasil uji dilampirkan (Lampiran Form IV)
- h. Jika lama pengujian lebih dari 1 bulan maka perusahaan dapat mengujikan produk di lab perusahaan atau laboratorium pihak ketiga;
- i. Grant of license dari BIS terhadap perusahaan (Lampiran Form V) dengan skema sbb :
 - i. (a) Perusahaan mengumpulkan hasil pengujian yang lengkap dari laboratorium pengujian pihak ketiga
(b) BIS akan mengajukan jadwal inspeksi pabrik untuk verifikasi proses produksi dan mengambil sampel untuk pengujian laboratorium pihak ketiga
(c) Izin akan dikeluarkan tanpa menunggu hasil pengujian
 - ii. (a) BIS akan menjadwalkan inspeksi pabrik untuk verifikasi proses produksi dan pengujian produk dilakukan di pabrik atau di luar pabrik
(b) Izin akan dikeluarkan berdasarkan hasil pengujian sampel di pabrik
(c) BIS akan menjadwalkan kunjungan ke pabrik untuk verifikasi proses produksi dan mengambil sampel untuk pengujian di laboratorium pihak ketiga, izin akan dikeluarkan berdasarkan hasil pengujian produk tersebut.

- iii. Untuk perusahaan asing, harus memiliki authorised Indian representative yang memiliki kantor di India (Lampiran Form-VI)

2) Determinasi

- a. BIS akan menerima surat permohonan beserta lampiran dari perusahaan
- b. Jika sudah lengkap, BIS akan mengeluarkan rencana jadwal kunjungan pabrik
- c. Selama proses kunjungan pabrik, BIS akan melakukan :
 - i. Verifikasi dokumen yang dikirimkan oleh perusahaan;
 - ii. Jika ada dokumen yang harus dilengkapi, maka diskusi dilakukan antara BIS dengan perusahaan;
 - iii. Verifikasi lay out perusahaan dan proses produksi beserta pengawasan produksi di setiap tahapan;
 - iv. Verifikasi infrastruktur yang tersedia termasuk mesin, peralatan pengujian, personil yang kompeten yang bertanggung jawab terhadap pengawasan kualitas, fasilitas penyimpanan dan kebersihan;
 - v. Verifikasi status kalibrasi peralatan pengujian; .
 - vi. Pengujian di pabrik dan mengambil sampel untuk pengujian pihak ketiga
- d. Jika terdapat kekurangan atau ketidaksesuaian selama observasi pada saat inspeksi pabrik, maka harus disampaikan secara tertulis kepada perusahaan (Lampiran Form VII)

3) Review

- a. Hasil dari inspeksi pabrik harus direview oleh BIS;
- b. Hasil pengujian produk direview tingkat kebenaran dan kesesuaiannya terhadap Indian Standard dan jika lama pengujiannya lebih dari 1 bulan, hasil pengujian dapat dipertimbangkan untuk dikeluarkan izinnya

4) Keputusan

Keputusan pengeluaran izin dilakukan jika BIS menyatakan bahwa perusahaan layak dan dapat menyediakan infrastruktur untuk pengawasan produksi secara kontinyu dan hasil pengujian menyatakan kesesuaian terhadap Indian Standard.

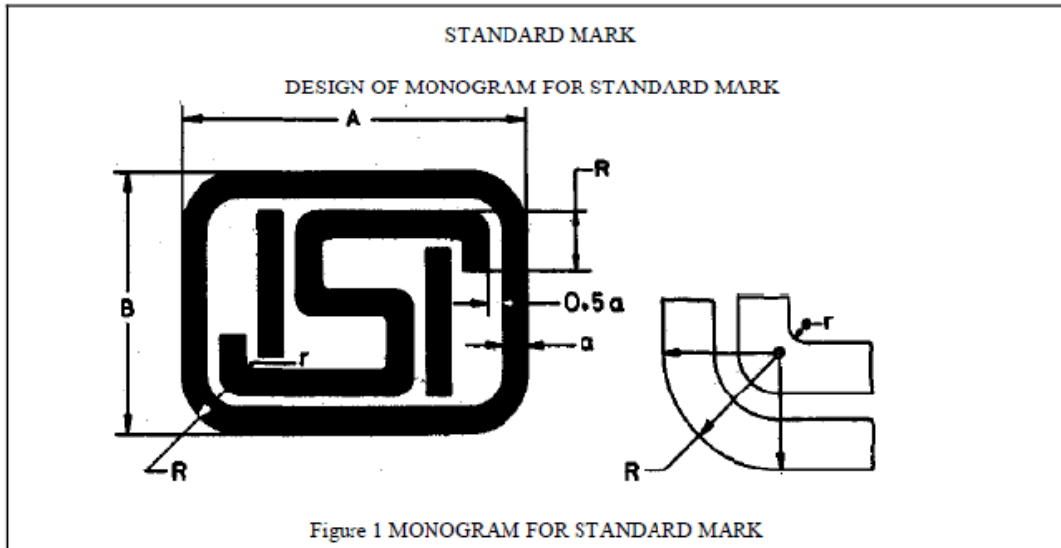
5) Atestasi

- a. BIS dapat mengeluarkan izin (Lampiran Form VIII) yang menyatakan ruang lingkup perizinan, nomor izin, alamat perusahaan, validitas perizinan, biaya pengujian, biaya pelabelan (marking fee), standar Indian Standard yang detail juga faksimili Standard Mark ke perusahaan;
- b. Dalam hal perusahaan asing, BIS harus membuat perjanjian grant of license (Form IX) serta indemnity bond (Form X), di atas materai non pengadilan senilai 100 Rupee, dengan perusahaan maupun perwakilan resmi di India;
- c. Untuk perusahaan asing, perusahaan harus mengumpulkan jaminan 10000 \$USD (Lampiran XI) dari Reserve Bank of India;
- d. BIS harus mengeluarkan hasil penilaian kesesuaian terhadap Indian Standard berdasarkan pra-pengiriman pemeriksaan produk yang tercakup dalam ruang lingkup lisensi;

6) Surveilan

- a. BIS dapat melakukan inspeksi ke tempat pemegang lisensi baik dengan atau tanpa pemberitahuan sebelumnya;
- b. Kebutuhan inspeksi harus diputuskan dengan mempertimbangkan resiko yang terkait dengan produk dan setiap variasi yang diamati selama inspeksi, yang harus dikomunikasikan kepada pemegang lisensi (Form VII);
- c. Mengambil sampel dari pasar dan mengirimkan sampel untuk pengujian terhadap laboratorium pihak ketiga serta dalam hal penarikan sampel dapat diambil dari titik pengiriman;
- d. BIS dapat memperoleh umpan balik dari pembeli.

Penandaan

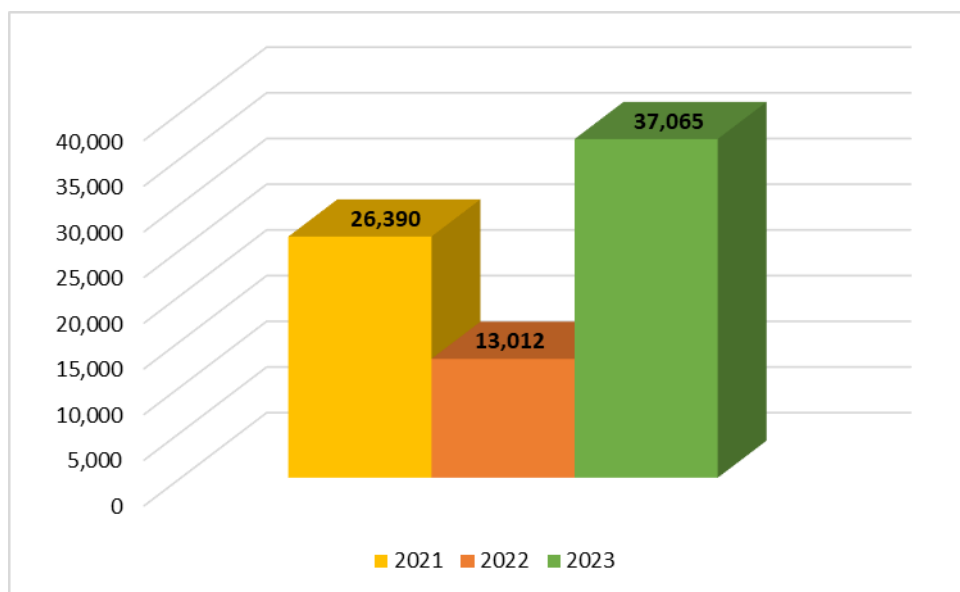


D. Referensi / Relevant Document :

Viscose Rayon Cut Staple Spun Yarn (Quality Control) Order, 2024

E. Data Perdagangan (Ekspor/Impor) :

Berdasarkan data perdagangan yang diperoleh dari <https://www.trademap.org/>, nilai ekspor produk viscose spun yarn dengan kode HS Single 551011 Single yarn, containing \geq 85% artificial staple fibres by weight (excl. sewing thread and yarn put up for retail sale) dari Indonesia ke India dari tahun 2021-2023 dapat dilihat pada diagram di bawah:



Dapat dilihat bahwa nilai ekspor sempat turun dari tahun 2021 ke tahun 2022 dan kembali naik hampir 3 kali lipat di tahun 2023. Namun perlu dilakukan antisipasi bagi para pelaku usaha untuk dapat terus menyesuaikan spesifikasi produk sesuai dengan persyaratan yang ditentukan dalam standar India yang diacu dan juga mempersiapkan proses sertifikasi sesuai dengan skema yang telah ditetapkan dalam rancangan regulasi ini.

F. Regulasi/Standar Internasional /SNI terkait produk yang dinotifikasi :

Produk Benang Pintal Viscose tidak di atur dalam regulasi Indonesia.

Tidak terdapat SNI terkait dengan Benang Pintal Viscose.