

KEMENTERIAN  
PERDAGANGAN  
REPUBLIK INDONESIA

MINISTRY OF TRADE

**ITPC**  
osaka



**BENANG STAPEL  
SINTETIS  
HS 5509**

**LAPORAN  
INFORMASI  
INTELIJEN  
BISNIS  
2020**

Market Brief  
ITPC Osaka  
2020

**BENANG STAPEL SINTETIS**

**HS 5509**

## RINGKASAN EKSEKUTIF

Secara umum, trend impor benang stapel sintetis selama periode tahun 2015-2019 mengalami penurunan sebesar 4,2% per tahun. Impornya di tahun 2019 mencapai USD 92,8 juta, lebih rendah 11,6% dibanding impor tahun sebelumnya yang mencapai USD 105 juta. Meskipun demikian, penurunan impor benang stapel sintetis asal Indonesia relatif lebih rendah dibanding pemasok lainnya.

Impor di Jepang didominasi oleh impor benang stapel sintetis dari poliester (HS 5509.53, HS 5509.51, dan HS 5509.21) yang memiliki pangsa kumulatif sebesar 65% di tahun 2019. Namun demikian, impor ketiga produk tersebut mengalami penurunan di tahun 2019 masing-masing sebesar 16,6%, 4,7%, dan 17,9% dibanding impor tahun sebelumnya.

Sementara itu, jika dilihat dari kemampuan ekspornya, Indonesia merupakan negara eksportir benang stapel sintetis terbesar kedua di dunia setelah RRT. Berdasarkan negara tujuan ekspor Indonesia, Jepang merupakan negara tujuan ekspor benang stapel sintetis terbesar keempat. Ekspor benang stapel sintetis Indonesia banyak ditujukan ke Brazil, Turki, dan Korea Selatan dengan pangsa masing-masing sebesar 13%, 12%, dan 11% terhadap total ekspor benang stapel sintetis Indonesia di tahun 2019, sementara pangsa ekspornya ke Jepang mencapai 6%.

Industri tekstil Jepang saat ini secara bertahap sedang beralih dari produksi "produk standar" menjadi "produk bernilai tambah tinggi." Produk bernilai tambah tinggi" merupakan benang dan kain yang menggunakan bahan khusus, diproses secara khusus, dan berbeda dari produk standar yang diproduksi berdasarkan persyaratan khusus pengguna. Umumnya, produk bernilai tambah tinggi tersebut menjawab tantangan di dunia tekstil untuk menyediakan produk tekstil yang nyaman dan fungsional sesuai dengan musimnya.

Produk bernilai tambah tinggi tersebut diantaranya pakaian atau perlengkapan rumah tangga yang memiliki fungsi khusus untuk memberikan kenyamanan terutama saat si musim panas dan musim dingin. Beberapa tahun terakhir, musim panas di Jepang memiliki suhu yang lebih tinggi daripada sebelum-sebelumnya. Di sisi lain, ketika kesadaran lingkungan telah meningkat, produk-produk yang dapat tetap memberikan rasa dingin dan nyaman bahkan ketika suhu AC diatur tinggi menarik perhatian. Upaya berkelanjutan untuk menghemat energi sangat diperlukan untuk konservasi lingkungan global sehingga produk hemat energi mulai banyak dikembangkan, termasuk pada pakaian dan perlengkapan rumah seperti alas tidur atau spreng.

Produsen serat kimia Jepang telah mengembangkan banyak bahan fungsional, utamanya dapat meningkatkan kenyamanan di musim panas yaitu yang dapat melawan keringat, namun juga dapat menyerap air, cepat kering, dan dapat mengontrol kelembaban. Saat ini, Jepang tidak hanya berfokus pada satu fungsi,

namun bahan yang memiliki beberapa fungsi, seperti pemblokiran sinar UV dan sifat deodoran yang mencegah bau keringat. Produk tersebut diantaranya adalah "TOREX field sensor" yang dikembangkan oleh Toray, "Megatech Dry" dari Toyobo STC, dan "HYGRA®-LU".

Sementara itu, untuk produk di musim dingin, ada nilon berlubang Toray "Fariro" dan polyester berongga Teijin Frontier "Aerocapsule" yang dikembangkan untuk membuat lebih banyak lapisan udara dalam serat. Dengan demikian, dimungkinkan untuk menghasilkan dua kenyamanan yaitu hangat dan ringan. Selain itu, Asahi Kasei mengembangkan "Moistex HOT" yang merealisasikan retensi panas tinggi dengan melapisi kain dan membuat banyak lapisan udara.

Bahan anti bakteri juga banyak dikembangkan akhir-akhir ini, diantaranya adalah "Value®" dari Teijin Frontier, "Mac Spec®" dari Toray, dan "Bioliner®". Ketiganya merupakan produk anti bakteri yang dikembangkan dengan metode yang berbeda-beda.

Rantai pasokan industri tekstil menghubungkan produsen benang dan kain hulu ke pengecer grosir di tengah sungai ke pengecer hilir. Ini adalah industri dengan pembagian kerja yang terdesentralisasi dengan berbagai tingkat risiko, dan sangat kompleks dari perusahaan besar hingga perusahaan kecil dan menengah. Pedagang grosir memainkan peran penghubung pada setiap tahap pembagian sistem tenaga kerja. Ini juga ditandai oleh saluran distribusi yang rumit seperti adanya grosir utama dan grosir sekunder.

Benang stapel sintetis impor masuk ke pasar Jepang umumnya melalui pedagang grosir utama atau *trading company*. Mengingat benang stapel sintetis bukan merupakan benang jahit yang dapat langsung digunakan konsumen, maka selanjutnya benang impor diproses menjadi kain dan pakaian jadi oleh produsen pakaian jadi di Jepang.

Di Jepang, beberapa standar internasional telah diamandemen ke dalam peraturan Jepang sebagai Japan Industrial Standards (JIS) yang berkaitan dengan produk tekstil. Diantaranya adalah JIS L 1095 yang merupakan standar metode uji umum untuk benang pinal. JIS L 1095 mengacu pada standar internasional termasuk ISO 2061 (Tahun 1995) tentang Tekstil-Penentuan pemintalan dalam benang-metode penghitungan langsung, ISO 2062 (Tahun 1993) tentang Tekstil-Benang dari paket-Penentuan kekuatan putus satu ujung dan perpanjangan putus, dan ISO 6939 (Tahun 1988) tentang Tekstil-Benang dari kemasan-Metode pengujian untuk pemutusan kekuatan benang dengan metode standar (evaluasi keseluruhan: MOD).

Selain itu, produk benang stapel sintetis termasuk dalam daftar barang yang diatur ketentuan label terkait kualitas produk tekstil dalam Peraturan Pelabelan Kualitas Produk Tekstil di Jepang. Ketentuan label untuk produk benang mencakup tampilan komposisi serat dan pihak yang menampilkan label (penampil) sebagai penanggung jawab.

Salah satu cara yang efektif untuk memasuki pasar di Jepang adalah dengan berpartisipasi dalam pameran dagang yang diselenggarakan di Jepang sehingga dapat berinteraksi langsung dengan calon pembeli atau mengikuti *business matching* yang diselenggarakan oleh instansi promosi milik pemerintah di negara akreditasi dalam hal ini ITPC yang sudah banyak memiliki relasi di pasar Jepang.

*Fashion World Tokyo* adalah salah satu pameran dagang terbesar untuk industri fashion di Jepang yang mengumpulkan semua jenis pakaian fashion, tas, sepatu, aksesoris mode, perhiasan fashion, pakaian pria, tekstil dan produk OEM / ODM dari seluruh dunia. Salah satu bagian dari acara tersebut adalah *Textile Tokyo* yang merupakan pameran dagang terkemuka untuk semua jenis tekstil, kain dan bahan. Selain itu, pada 11-13 November 2020 akan diselenggarakan *Japantex* yang merupakan pameran dagang terbesar untuk produk desain interior mencakup Kain Pelapis, Tirai, Gorden, Tekstil Rumah, Kain, Tirai Venetian, Karpet, Wallpaper, Penutup Dinding, Hadiah Interior, Peralatan Makan, Tempat Tidur, Pencahayaan, dll.

## DAFTAR ISI

	<b>Halaman</b>
<b>RINGKASAN EKSEKUTIF</b>	<b>2</b>
<b>DAFTAR ISI</b>	<b>5</b>
<b>BAB I. PENDAHULUAN</b>	<b>6</b>
1.1. Tujuan	6
1.2. Metodologi	6
1.3. Batasan Produk	6
1.4. Gambaran Umum Negara	8
<b>BAB II. PELUANG PASAR</b>	<b>10</b>
2.1. Trend Produk	10
2.2. Struktur Pasar	15
2.3. Saluran Distribusi	19
2.4. Persepsi terhadap Produk Indonesia	20
<b>BAB III PERSYARATAN PRODUK</b>	<b>21</b>
3.1. Ketentuan Produk	21
3.2. Ketentuan Pemasaran	27
3.3. Distribusi	28
3.4. Informasi Harga	29
3.5. Kompetitor	30
<b>BAB IV KESIMPULAN</b>	<b>31</b>
<b>LAMPIRAN</b>	<b>32</b>

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1 TUJUAN**

Industri tekstil Jepang saat ini secara bertahap sedang beralih dari produksi "produk standar" menjadi "produk bernilai tambah tinggi." Produk bernilai tambah tinggi" merupakan benang dan kain yang menggunakan bahan khusus, diproses secara khusus, dan berbeda dari produk standar yang diproduksi berdasarkan persyaratan khusus pengguna. Umumnya, produk bernilai tambah tinggi tersebut menjawab tantangan di dunia tekstil untuk menyediakan produk tekstil yang nyaman dan fungsional sesuai dengan musimnya.

Oleh sebab itu, penggunaan benang sintetis di Jepang sebagai bahan baku kain dan pakaian atau produk akhir lainnya sangat penting di tengah peralihan ke barang bernilai tambah tinggi tersebut. Produk benang filamen sintetis menempati urutan pertama dalam produksi benang di Jepang, sementara produksi benang stapel sintetis berada di urutan ketiga terbesar.

Jepang juga mengimpor benang stapel sintetis untuk memenuhi kebutuhan domestiknya. Impor benang stapel sintetis didominasi oleh produk asal Indonesia atau mencapai 50% terhadap total impor benang stapel sintetis di Jepang. Namun demikian, impor tersebut mengalami penurunan dibanding tahun sebelumnya

Sementara itu, jika dilihat dari kemampuan eksportnya, Indonesia merupakan negara eksportir benang stapel sintetis terbesar kedua di dunia setelah RRT. Berdasarkan negara tujuan ekspor Indonesia, Jepang merupakan negara tujuan ekspor benang stapel sintetis terbesar keempat. Ekspor benang stapel sintetis Indonesia banyak ditujukan ke Brazil, Turki, dan Korea Selatan dengan pangsa masing-masing sebesar 13%, 12%, dan 11% terhadap total ekspor benang stapel sintetis Indonesia di tahun 2019, sementara pangsa eksportnya ke Jepang mencapai 6%.

Mengingat masih tingginya kemampuan ekspor benang stapel sintetis Indonesia, maka Indonesia masih dapat terus meningkatkan perannya sebagai pemasok utama benang stapel sintetis di Jepang.

### **1.2 METODOLOGI**

Analisa intelijen bisnis ini menggunakan metode analisa kualitatif dan deskriptif statistik dengan menggunakan data perdagangan yang diakses melalui Trademap, statistik ekonomi dari *Tradingeconomics*, *Bank of Japan*, serta berbagai sumber lainnya.

### **1.3 BATASAN PRODUK**

Produk yang menjadi cakupan pembahasan dalam analisa ini adalah benang stapel sintetis yang termasuk dalam kode HS 5509, yang berdasarkan tarif impornya di Jepang terdiri dari 18 jenis produk. Produk benang stapel sintetis berdasarkan kode *Harmonized System* (HS) dan Buku Tarif Jepang tersebut adalah sebagai berikut:

**Tabel 1.1 Cakupan Produk Benang Stapel Sintetis**

No	Kode HS	Deskripsi
1	5509.11	Benang tunggal terbuat dari 85% atau lebih serat stapel nilon atau polyamides lainnya
2	5509.12	Benang rangkap atau dibentuk kabel terbuat dari 85% atau lebih serat staple nilon atau polyamides lainnya
3	5509.21	Benang tunggal terbuat dari 85% atau lebih serat stapel poliester
4	5509.22	Benang rangkap atau dibentuk kabel terbuat dari 85% atau lebih serat stapel poliester
5	5509.31	Benang tunggal terbuat dari 85% atau lebih serat stapel acrylic atau modacrylic
6	5509.32	Benang rangkap atau dibentuk kabel terbuat dari 85% atau lebih serat stapel acrylic atau modacrylic
7	5509.41	Benang tunggal lainnya yang terbuat dari 85% atau lebih serat staple sintetis
8	5509.42	Benang rangkap atau dibentuk kabel lainnya yang terbuat dari 85% atau lebih serat staple sintetis
9	5509.51	Benang dari serat stapel polyester lainnya, dicampur terutama atau semata-mata dengan serat stapel artifisial
10	5509.52	Benang dari serat stapel polyester lainnya, dicampur terutama atau semata-mata dengan wol atau bulu hewan halus
11	5509.53	Benang dari serat stapel polyester lainnya, dicampur terutama atau semata-mata dengan kapas
12	5509.59	Benang dari serat stapel polyester lainnya, dicampur terutama atau semata-mata dengan serat lainnya
13	5509.61	Benang dari serat stapel acrylic/modacrylic lainnya, dicampur terutama atau semata-mata dengan wol atau bulu hewan halus
14	5509.62	Benang dari serat stapel acrylic/modacrylic lainnya, dicampur terutama atau semata-mata dengan kapas
15	5509.69	Benang dari serat stapel acrylic/modacrylic lainnya, dicampur terutama atau semata-mata dengan serat lainnya
16	5509.91	Benang lainnya, dicampur terutama atau semata-mata dengan wol atau bulu hewan halus
17	5509.92	Benang lainnya, dicampur terutama atau semata-mata dengan kapas
18	5509.99	Benang lainnya

Sumber : BTKI dan Japan customs, 2020 (diolah)

## 1.4 GAMBARAN UMUM NEGARA

GDP Jepang mencapai USD 5.110 miliar di tahun 2019 atau mencapai JPY 529.883 miliar pada harga konstan di Triwulan IV tahun 2019 dengan pertumbuhan tahunannya mencapai -0,7%. Pertumbuhan tahunan di Triwulan IV tersebut lebih rendah jika dibandingkan dengan pertumbuhan tahunan pada Triwulan sebelumnya yang hanya mencapai 1,7%. Sementara itu, pendapatan per kapita Jepang mencapai USD 48.920 yang merupakan nilai terbesar selama sepuluh tahun terakhir.

Dari sisi demografi, dengan populasi yang mencapai 126 juta orang di tahun 2019 dan pada bulan Februari 2020 jumlah pekerja mencapai 67,4 juta orang, tingkat pengangguran Jepang mencapai 2,4% atau sebanyak 1,7 juta orang menganggur. Sementara itu, tingkat partisipasi tenaga kerja mencapai 60,4%, lebih yang merupakan tingkat terendah yang diraih Jepang dalam satu tahun terakhir.

Dari sisi perdagangan, kinerja ekspor Jepang pada bulan Maret 2020 mencapai JPY 6.358 miliar sementara kinerja impornya mencapai JPY 6.353 miliar. Dengan demikian, neraca perdagangan Jepang pada periode tersebut mencatat surplus sebesar JPY 4,95 miliar. Sementara itu, transaksi berjalan pada bulan Februari 2020 tercatat sebesar JPY 3.169 miliar di bulan Februari 2020.

**Tabel 1.2 Indikator Makroekonomi Jepang**

<b>GDP</b>	<b>Nilai/Persentase/Point</b>	<b>Periode</b>	<b>Frekuensi</b>
GDP Growth Rate	-1,8 %	19-Dec	Quarterly
GDP Annual Growth Rate	-0,7 %	19-Dec	Quarterly
GDP	5.110 USD Billion	19-Dec	Yearly
GDP Constant Prices	529.883 JPY Billion	19-Dec	Quarterly
GDP per capita	48.920 USD	18-Dec	Yearly
<b>Labour</b>	<b>Nilai/Persentase/Point</b>	<b>Periode</b>	<b>Frekuensi</b>
Unemployment Rate	2,4 %	20-Feb	Monthly
Employed Persons	67.430 Thousand	20-Feb	Monthly
Unemployed Persons	1.660 Thousand	20-Feb	Monthly
Employment Rate	60,4 %	20-Feb	Monthly
Labor Force Participation Rate	61,8 %	20-Feb	Monthly
Population	126 Million	19-Dec	Yearly
<b>Trade</b>	<b>Nilai/Persentase/Point</b>	<b>Periode</b>	<b>Frekuensi</b>
Balance of Trade	4,95 JPY Billion	19-Dec	Monthly
Exports	6.358 JPY Billion	20-Mar	Monthly
Imports	6.353 JPY Billion	20-Mar	Monthly
Current Account	3.169 JPY Billion	20-Feb	Monthly
Current Account to GDP	3,5 %	18-Dec	Yearly

Sumber: Tradingeconomics, 2020 (diolah)

Sementara itu, dari sisi bisnis, Jepang menempati urutan ke-6 (82,27 poin dari 100) dalam *Competitiveness Index* di tahun 2019 yang mencerminkan tingginya tingkat persaingan di Jepang. Sementara dalam hal *Ease of Doing Business*, Jepang

berada di urutan ke-29, membaik dibandingkan tahun sebelumnya yang berada di urutan ke-39. Pada tahun 2008, Jepang menempati urutan ke-13 yang tergolong Negara dengan regulasi sederhana dan ramah bisnis. Semakin tingginya urutan *Ease of Doing Business* Jepang menandakan semakin banyaknya regulasi terkait bisnis yang diterapkan Jepang. Di sisi lain, *Business Confidence* Jepang turun hingga mencapai 0 indeks poin.

Di sisi lain, indeks *Consumer Confidence* pada bulan Maret 2020 menunjukkan angka 30,9 indeks poin yang mencerminkan kurangnya kepercayaan diri konsumen, salah satunya terhadap keinginan membeli barang selama enam bulan kedepannya. Selain itu, indeks pada bulan Maret tersebut lebih rendah dibandingkan bulan sebelumnya. Meskipun indeks *Consumer Confidence* mengalami penurunan, penjualan ritel mengalami peningkatan yaitu sebesar 0,6% (MoM) dan 1,75 (YoY).

**Tabel 1.3 Indikator Bisnis dan Konsumen Jepang**

<b>Business</b>	<b>Nilai/Persentase/Point</b>	<b>Periode</b>	<b>Frekuensi</b>
Business Confidence	-9 Index Points	20-Mar	Quarterly
Small Business Sentiment	-15	20-Mar	Quarterly
Competitiveness Index	82,27	19-Dec	Yearly
Competitiveness Rank	6	19-Dec	Yearly
Ease of Doing Business	29	19-Dec	Yearly
<b>Consumer</b>	<b>Nilai/Persentase/Point</b>	<b>Periode</b>	<b>Frekuensi</b>
Consumer Confidence	30,9 Index Points	20-Mar	Monthly
Retail Sales MoM	0,6 %	20-Feb	Monthly
Retail Sales YoY	1,7 %	20-Feb	Monthly
Household Spending	-0,3 %	20-Feb	Monthly
Consumer Spending	294.318JPY Billion	19-Dec	Quarterly
Consumer Credit	322.072 JPY Billion	19-Dec	Quarterly

Sumber: Tradingeconomics, 2020 (diolah)

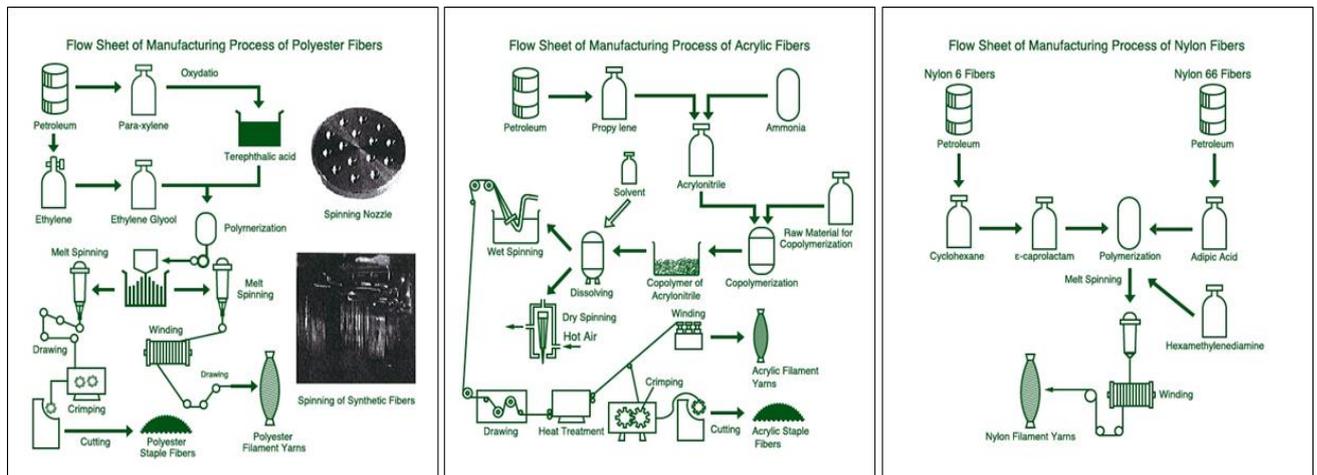
## BAB II

### PELUANG PASAR

#### 2.1 TREND PRODUK

Benang stapel sintetis merupakan benang pintal yang diproses dari serat stapel sintetis untuk diproses kembali menjadi kain dan produk akhir, dan tidak digunakan sebagai benang jahit. Serat stapel adalah serat yang pendek dengan rentang panjang sampai 6 inci. Proses pemintalan stapel (serat pendek) menjadi benang terdiri dari proses *mixing, blowing, carding, drawing, simplex, ring frame, winding, twisting, dan packing*. Meskipun metodenya berbeda tergantung pada material bahan bakunya, karena ketebalan serat kimianya dapat diubah secara bebas, pemintalan dapat dilakukan dengan metode apa pun. Serat sintetis memanfaatkan karakteristiknya dan memiliki keunggulan serat alami. Untuk menambah rasa, dalam proses pemintalan dapat mencampurkan serat sintetis dan serat alami seperti poliester dan kapas, atau akrilik dan wol.

**Gambar 2.1. Proses Produksi Benang Stapel Sintetis**



Sumber: Japan Chemical Fiber Association

Pada umumnya, benang stapel sintetis terbuat dari serat stapel nilon, poliester, akrilik atau modakrilik, dan serat stapel sintetis lainnya. Benang stapel sintetis juga dapat terbuat dari campuran serat sintetis dengan serat alami seperti dengan kapas dan wol atau bulu hewan halus. Penggunaan benang stapel sintetis berbeda-beda bergantung pada jenis serat sintetis yang digunakan dalam membuat benang tersebut.

Serat poliester diproduksi paling banyak di antara serat sintetis. Serat poliester memiliki fitur seperti sangat kuat, tahan terhadap kusut, menyerap kelembaban lebih sedikit, termoplastisitas, dan tahan terhadap asam dan alkali. Serat poliester stapel dibuat menjadi kain, dengan mencampurkan serat kapas, wol dan linen, sehingga dapat memanfaatkan setiap karakteristik masing-masing serat. Dengan memodifikasi karakteristik mereka, serat anti-statis dan serat tahan api juga dapat diproduksi.

Sementara itu, serat akrilik atau modakrilik memiliki karakteristik paling mirip dengan serat wol, yaitu serat lembut dan ringan serta terasa hangat untuk kulit manusia. Serat akrilik diproduksi dalam serat stapel dengan proses pemintalan basah. Namun ada juga beberapa serat diproduksi dengan proses pemintalan kering. Serat akrilik banyak digunakan dengan memanfaatkan karakteristiknya, untuk produk rajutan seperti sweater dan jersey, tekstil tempat tidur seperti selimut dan spre, dan karpet untuk keperluan rumah tangga.

Sementara serat nilon adalah salah satu serat yang memiliki sejarah terpanjang di antara serat sintetis. Serat nilon digunakan untuk berbagai keperluan mulai dari pakaian hingga perabot rumah tangga dan keperluan industri. Dibanding serat sintetis lainnya, keunggulan utama serat nilon adalah tahan terhadap abrasi dan sifatnya yang lentur. Dengan demikian, kain tenun atau rajutan yang tipis, ringan dan fleksibel dapat diproduksi. Selain itu, keuntungan dari sifat mudah dicelup membuat serat ini memungkinkan untuk dikembangkan menjadi banyak kain untuk pakaian.

**Tabel 2.1 Penggunaan Benang Stapel Sintetis pada Produk Akhir**

Produk Akhir	Jenis Benang Stapel Sintetis		
	Benang Poliester	Benang Akrilik/ Modakrilik	Benang Nilon
Pakaian	pakaian wanita dan anak-anak, pakaian pria, seragam murid, lapisan, jas hujan, kemeja, blus, pakaian kerja, dasi, kaus kaki, sweater, pakaian rajutan, gaun jepang, pakaian olahraga	sweater, pakaian wanita dan anak-anak, pakaian olahraga, kaus kaki, pakaian dalam rajutan, piyama, sarung tangan	pantyhose, kaus kaki, pakaian ski, pakaian renang, pakaian olahraga, pakaian kasual, lingerie, pakaian dalam wanita, pakaian hujan, lapisan
Perlengkapan rumah tangga dan Kasur	tirai, taplak meja, selimut, gumpalan untuk seprai, seprai	karpet, berbagai karpet, pelapis, bantal, selimut, lembar pile	kain untuk tas, kain penutup untuk futon (seprai jepang), furoshiki (kain persegi untuk pembungkus), kain untuk payung, benang jahit, sikat gigi, interlinings, karpet, permadani otomotif, pelapis
Produk Industrial/lainnya	payung, benang jahit, kulit sintetis, kulit buatan	kempa untuk pembuatan kertas, kain saring, asbestos	tali ban, airbag otomotif, jaring ikan, pancing, pita komputer, selang,

		alternatif, tenda, boneka kain, mainan, kaset bantu untuk tas, keping, kain untuk tas, wig	benang jahit industri, alas kaki, perabot otomotif, substrat untuk kulit sintetis
--	--	--	---

Sumber: Japan Chemical Fiber Association

Mengingat benang stapel sintetis merupakan produk hulu di dalam industri tekstil, maka perkembangan trendnya mengikuti perkembangan trend produk akhirnya. Benang stapel sintetis tidak hanya digunakan sebagai bahan baku produk tekstil, tapi juga digunakan sebagai bahan baku produk industri dan lainnya. Selain itu, perkembangan trend serat juga menentukan trend benang stapel sintetis.

Di Jepang, dikenal dua istilah yaitu produk standar dan produk bernilai tambah tinggi. Produk yang digunakan secara umum dan memiliki volume permintaan yang besar disebut dengan produk "standar". Produk standar selalu dianggap sebagai persediaan yang prospektif dalam produksi bagi para manufaktur sehingga dapat melayani pesanan industri pengguna setiap saat. Kode tertentu (seringkali kombinasi huruf dan angka atau angka) dilampirkan pada benang dan kain ini, dan jika pengguna memesan dengan kode identifikasi produk kapan saja, di mana saja, tidak ada keraguan bahwa produk yang diinginkan akan dapat diperoleh. Tidak ada banyak risiko stok mati dalam produk-produk seperti itu, tetapi itu adalah produk yang diproduksi siapa pun dan sulit untuk mendapatkan margin.

Sementara itu, produk bernilai tambah tinggi" adalah benang dan kain yang menggunakan bahan khusus, diproses secara khusus, dan berbeda dari produk standar yang diproduksi berdasarkan persyaratan khusus pengguna. Industri tekstil Jepang secara bertahap mengubah bobot produksi dari "produk standar," yang mudah terpengaruh oleh persaingan biaya, menjadi "produk bernilai tambah tinggi."

Produk bernilai tambah tinggi tersebut diantaranya pakaian atau perlengkapan rumah tangga yang memiliki fungsi khusus untuk memberikan kenyamanan terutama saat si musim panas dan musim dingin. Beberapa tahun terakhir, musim panas di Jepang memiliki suhu yang lebih tinggi daripada sebelum-sebelumnya. Musim panas di Jepang juga dikenal dengan udaranya yang lembab dan kering, serta membuat orang mudah merasa gerah dan berkeringat. Di sisi lain, ketika kesadaran lingkungan telah meningkat, produk-produk yang dapat tetap memberikan rasa dingin dan nyaman bahkan ketika suhu AC diatur tinggi menarik perhatian. Upaya berkelanjutan untuk menghemat energi sangat diperlukan untuk konservasi lingkungan global sehingga produk hemat energi mulai banyak dikembangkan, termasuk pada pakaian dan perlengkapan rumah seperti alas tidur atau spreii.

Namun demikian, upaya tersebut tidak terbatas pada produk musim panas saja. Produk ramah lingkungan dan hemat energi pada saat musim gugur-musim dingin

juga menarik banyak perhatian. Produsen serat kimia Jepang unggul dalam mengembangkan dan mengusulkan bahan berkinerja tinggi yang akan mengarah pada perwujudan "kehidupan nyaman" bagi konsumen, bahkan lebih unggul dari perusahaan tekstil luar negeri. Banyak bahan isolasi termal untuk musim gugur dan musim dingin juga telah dikembangkan dan diterima baik di pasar. Karena serat kimia dapat dimodifikasi dengan berbagai cara, seperti dengan mengubah karakteristik serat dan bentuk benang, maka dimungkinkan untuk membuat benang dan kain yang hangat dan nyaman tanpa mempertebal kain yang dapat tetap hangat bahkan ketika suhu pemanasan tetap rendah selama musim dingin.

Mengingat produk bernilai tambah tinggi dan memiliki kegunaan khusus tersebut dapat berkembang maju tidak terlepas dari peran inovasi pada produk serat kimia, maka beberapa jenis produk bernilai tambah tinggi berikut dapat tercipta berkat perkembangan mutakhir serat kimia.

#### 1) Menyerap air, cepat kering dan mengontrol kelembaban

Produsen serat kimia Jepang telah mengembangkan banyak bahan fungsional, utamanya dapat meningkatkan kenyamanan di musim panas yaitu yang dapat melawan keringat, namun juga dapat menyerap air, cepat kering, dan dapat mengontrol kelembaban. Saat ini, Jepang tidak hanya berfokus pada satu fungsi, namun bahan yang memiliki beberapa fungsi, seperti pemblokiran sinar UV dan sifat deodoran yang mencegah bau keringat.

"*TOREX field sensor*" yang dikembangkan oleh Toray memiliki struktur berlapis-lapis yang menggabungkan benang dengan ketebalan berbeda. Setiap lapisan menyebabkan kerapatan kain menjadi berbeda dan menyebabkan fenomena kapiler, sehingga keringat yang terserap dengan cepat bergerak satu arah dari permukaan kulit ke permukaan kain dan menyebar, mengurangi lengket yang tidak menyenangkan pada pakaian.

Sementara itu, Toyobo STC "*Megatech Dry*" menggabungkan poliester penyerap air dan poliester anti air, sehingga mampu menjaga pakaian tetap kering saat banyak keringat. Jika keringat melebihi jumlah tertentu, benang anti air yang ditempatkan pada bagian cembung dari kain di sisi kulit dapat mengusir kelembaban dan menjatuhkannya di bawah pakaian. Pada saat yang sama, ia juga berfungsi sebagai penyerap keringat dan fungsi pengeringan cepat, mencapai kapasitas pemrosesan keringat yang lebih tinggi dari sebelumnya.

Teknologi lainnya adalah "*HYGRA®-LU*" yang menggabungkan karakteristik dari dua bahan untuk membentuk kain yang dapat dijaga tetap kering bahkan di hari-hari musim panas yang panas dan lembab. "*HYGRA®*" yang digunakan di sini adalah benang dengan struktur inti-selubung di mana polimer yang memiliki kapasitas penyerapan air sekitar 35 kali beratnya sendiri dibungkus dengan nilon dan dapat memberikan kelembaban. Di sisi lain, "*Lumi Ace®*" adalah poliester yang penampang benangnya memiliki struktur yang dimodifikasi khusus untuk meningkatkan penyerapan air dan fungsi pengeringan cepat.

## 2) Tetap hangat dengan menciptakan lapisan udara hangat di kain

Berbagai teknik digunakan untuk membuat lebih banyak lapisan udara dalam serat, salah satunya adalah bagian dalam benang, seperti nilon berlubang Toray "*Fariro*" dan polyester berongga Teijin Frontier "*Aerocapsule*". Serat berlubang tidak hanya dapat menyimpan udara di bagian berlubang serat, tetapi juga menjadi lebih ringan karena bagian dalamnya berlubang. Karena itu, dimungkinkan untuk menggabungkan dua kenyamanan yaitu hangat dan ringan.

Sementara itu, Asahi Kasei mengembangkan "*Moistex HOT*" yang merupakan kombinasi dari serat cupra "*Bemberg*" dan polyester fungsional. Selain fungsi penyerapan air dan pembentukan panas "*Bemberg*", bahan tersebut merealisasikan retensi panas tinggi dengan melapisi kain dan membuat banyak lapisan udara.

Bahan rajutan juga merupakan bahan yang banyak dipakai untuk pakaian musim dingin karena sifatnya yang memberi hangat. Namun demikian, banyak bahan rajutan yang memiliki celah angin sehingga fungsinya menjadi kurang maksimal. "*Wind Barrier*" dari Teijin Frontier dikembangkan sebagai bahan rajutan tahan angin yang terbuat dari benang khusus yang dirajut padat untuk mengurangi celah angin. "*Wind Barrier*" memiliki kemampuan tahan angin yang signifikan karena benang khusus dengan rasio kerutan 20% atau lebih dan metode rajutan khusus. Selain itu, material pengeringan cepat Toray dan penyerap air "*Ultra Shell*" memiliki ketahanan angin yang tinggi dengan merajut dengan pengukur tinggi, dan merupakan bahan rajutan yang lembut dan ringan.

## 3) Tetap bersih dengan bahan antibakteri

"*Value®*" dari Teijin Frontier adalah bahan olahan antibakteri yang menekan pertumbuhan bakteri pada serat. Karena ini adalah pengolahan non-formalin yang tidak menggunakan resin melamin, sehingga produknya ditandai dengan label ramah terhadap lingkungan dan manusia.

Selain itu, "*Mac Spec®*" dari Toray juga merupakan bahan yang telah diberi sifat antibakteri melalui pemrosesan. Sifat antibakteri tidak dilakukan dengan metode pasca-pemrosesan di mana komponen bakteristatik melekat pada permukaan serat, namun komponen bakteristatik tersebar di dalam serat. Karena alasan ini, sifat bakteristatik berlangsung lama. Bahan ini juga memiliki kinerja antibakteri yang sangat baik dengan ketahanan pencucian industri yang sangat baik dan berbagai spesies antibakteri yang efektif.

Bahan antibakteri lainnya adalah "*Bioliner®*" yang dibuat dengan mengaduk agen antibakteri keramik khusus ke dalam setiap nilon. Tekstur lembut asli nilon dan pengembangan warna yang tinggi tidak terganggu, dan karena memiliki daya tahan cuci yang sangat baik, efeknya berlanjut.

## 4) Anti-statis

Listrik statis yang terjadi di musim dingin sering menyebabkan debu dan melekat pada pakaian. Bahan anti-statis adalah serat fungsional yang mengurangi hal tersebut

dan meningkatkan kenyamanan. Serat antistatik yang menggunakan polimer hidrofilik untuk mencegah listrik statis banyak digunakan untuk pakaian dalam, pelapis jas, mantel, dan alas tidur. Banyak serat antistatik dibuat dengan mencampurkan polimer hidrofilik ke dalam serat sintetis hidrofobik seperti poliester, nilon, dan akrilik.

## 2.2 STRUKTUR PASAR

Struktur pasar benang stapel sintetis dapat dilihat dari volume produksi benang di Jepang. Volume produksi benang di Jepang selama tahun 2014-2018 secara umum memang sedang mengalami penurunan sebesar 2,2% per tahun. Demikian halnya dengan produksi benang stapel sintetis yang mengalami penurunan volume produksi sebesar 4,9% per tahun selama periode yang sama. Meskipun demikian, produksi benang stapel menempati urutan ketiga sebagai benang yang paling banyak diproduksi di Jepang setelah benang filamen sintetis dan benang kapas. Pangsa volume produksinya mencapai 5,9% terhadap total volume produksi benang di tahun 2018. Sementara itu, sebanyak 75,5% volume produksi kapas merupakan volume produksi benang filamen sintetis.

**Tabel 2.2 Produksi Benang di Jepang Tahun 2014-2018**

No	Jenis Benang	Production (Unit: tons)					Trend 2014-2018	Perub 2018/2017	Pangsa 2018
		2014	2015	2016	2017	2018			
1	Benang filamen sintetis	64,931	64,197	63,255	64,110	60,225	-1.3	-6.1	75.5
2	Benang kapas	6,847	6,581	6,179	6,053	5,812	-3.3	-4.0	7.3
3	<b>Benang stapel sintetis</b>	<b>5,863</b>	<b>5,483</b>	<b>5,167</b>	<b>5,004</b>	<b>4,675</b>	<b>-4.9</b>	<b>-6.6</b>	<b>5.9</b>
4	Benang wool	5,230	5,283	4,690	3,993	4,256	-5.8	6.6	5.3
5	Design thread	2,988	2,757	2,258	2,183	1,972	-9.5	-9.7	2.5
6	Benang 'human silk'	1,576	1,637	1,651	1,709	1,761	2.2	3.0	2.2
7	Benang lainnya	805	763	657	636	611	-6.6	-3.9	0.8
8	Benang 'sufu'	446	402	330	367	332	-9.2	-9.5	0.4
9	Benang sutera	69	69	69	72	72	1.0	0.0	0.1
10	Benang rami	62	58	52	55	58	-4.3	5.5	0.1
	TOTAL	88,817	87,230	84,308	84,182	79,774	-2.2	-5.2	100.0

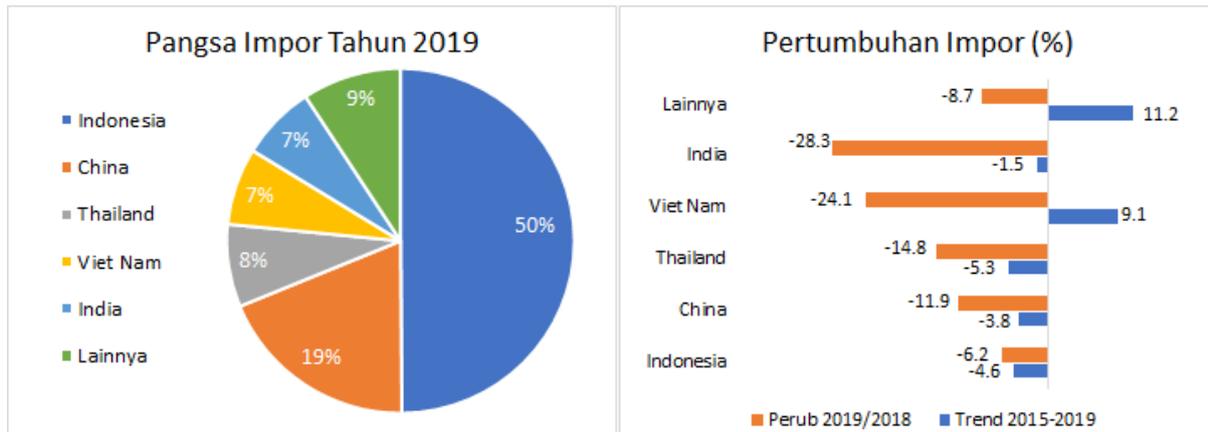
Sumber: Japan Twist Industry Association

Struktur pasar benang stapel sintetis juga dapat dilihat berdasarkan kinerja ekspor dan impornya di Jepang. Secara umum, trend impor benang stapel sintetis selama periode tahun 2015-2019 mengalami penurunan sebesar 4,2% per tahun. Impornya di tahun 2019 mencapai USD 92,8 juta, lebih rendah 11,6% dibanding impor tahun sebelumnya yang mencapai USD 105 juta.

Impor benang stapel sintetis didominasi oleh produk asal Indonesia. Di tahun 2019, impor asal Indonesia mencapai USD 46,3 juta atau mencapai 50% terhadap total impor benang stapel sintetis di Jepang. Namun demikian, impor tersebut mengalami penurunan sebesar 6,2% dibanding tahun sebelumnya yang mencapai USD 49,3 juta. Dalam lima tahun terakhir, impor benang stapel sintetis asal Indonesia mengalami tren pelemahan 4,6% per tahun.

Selain Indoonesia, Jepang mengimpor benang stapel sintetis dari RRT, Thailand, Vietnam, dan India dengan pangsa impor masing-masing sebesar 19%, 8%, 7% dan 7% di tahun 2019. Seperti halnya Indonesia, impor asal keempat negara tersebut juga mengalami penurunan di tahun 2019. Penurunan impor tertinggi dialami oleh berasal dari India dan Vietnam yang turun masing-masing 28,3% dan 24,1%. Sementara itu, impor asal RRT dan Thailan melemah masing-masing 11,9% dan 14,8%. Dibanding keempat negara tersebut, penurunan impor benang stapel sintetis asal Indonesia relatif lebih rendah.

**Gambar 2.4 Perkembangan Impor Benang Stapel Sintetis di Jepang**



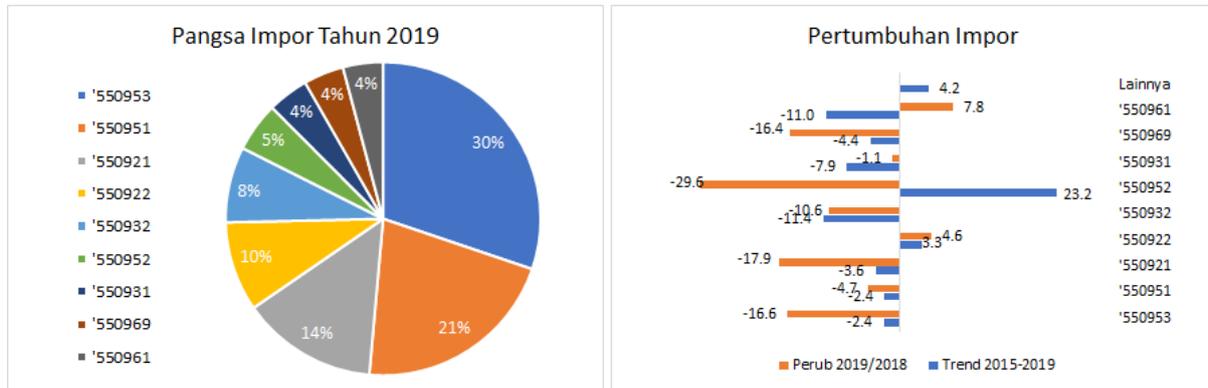
Sumber: Trademap, 2020

Berdasarkan jenisnya, impor benang stapel sintetis di Jepang dibagi menjadi 18 jenis produk sesuai kode HS 6 digitnya. Namun demikian, sebanyak 90,8% impor benang stapel sintetis berasal dari Sembilan jenis produk utama. Produk tersebut adalah Benang dari serat stapel polyester lainnya yang dicampur dengan kapas (HS 5509.53), Benang dari serat stapel polyester lainnya yang dicampur dengan serat stapel artifisial (HS 5509.51), Benang tunggal terbuat dari 85% atau lebih serat stapel polyester (HS 5509.21), Benang rangkap atau dibentuk kabel terbuat dari 85% atau lebih serat stapel polyester (HS 5509.22), Benang rangkap atau dibentuk kabel terbuat dari 85% atau lebih serat stapel acrylic atau modacrylic (HS 5509.32), Benang dari serat stapel polyester lainnya, dicampur dengan wol atau bulu hewan halus (HS 5509.52), Benang tunggal terbuat dari 85% atau lebih serat stapel acrylic atau modacrylic (HS 5509.31), Benang dari serat stapel acrylic/modacrylic lainnya, dicampur dengan serat lainnya (HS 5509.69), dan Benang dari serat stapel acrylic/modacrylic lainnya, dicampur dengan wol atau bulu hewan halus (HS 5509.61).

Impor di Jepang didominasi oleh impor Benang dari serat stapel polyester lainnya yang dicampur dengan kapas (HS 5509.53) dengan pangsa 30% terhadap total impor benang stapel sintetis di tahun 2019. Diikuti oleh impor Benang dari serat stapel polyester lainnya yang dicampur dengan serat stapel artifisial (HS 5509.51) dengan pangsa 21% dan impor Benang tunggal terbuat dari 85% atau lebih serat stapel polyester (HS 5509.21) yang memiliki pangsa 14% di tahun 2019. Namun demikian, impor ketiga produk tersebut mengalami penurunan di tahun 2019 masing-

masing sebesar 16,6%, 4,7%, dan 17,9% dibanding impor tahun sebelumnya. Selama lima tahun terakhir, impornya juga mengalami tren pelemahan masing-masing sebesar 2,4%, 2,4%, dan 3,6%.

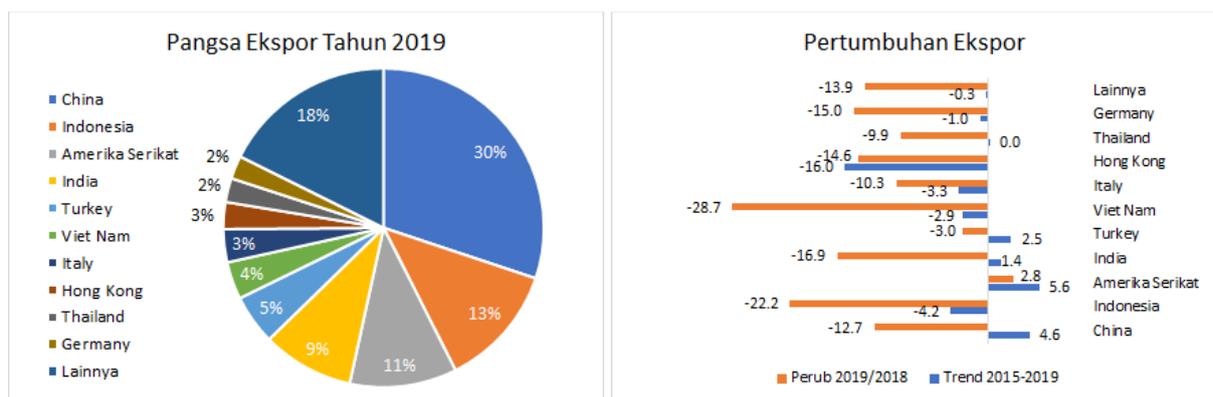
**Gambar 2.6 Impor Benang Stapel Sintetis di Jepang menurut Jenis Produk**



Sumber: Trademap, 2020

Di sisi lain, impor Benang rangkap atau dibentuk kabel terbuat dari 85% atau lebih serat stapel polyester (HS 5509.22) yang memiliki pangsa 10% di tahun 2019, mengalami peningkatan impor sebesar 4,6% atau meningkat 3,3% per tahun dalam lima tahun terakhir. Sementara itu, meskipun impor Benang dari serat stapel polyester lainnya, dicampur dengan wol atau bulu hewan halus (HS 5509.52) memiliki tren pertumbuhan 23,2% dalam lima tahun terakhir, impornya turun signifikan sebesar 29,6% di tahun 2019.

**Gambar 2.8 Ekspor Benang Stapel Sintetis menurut Negara Asal**

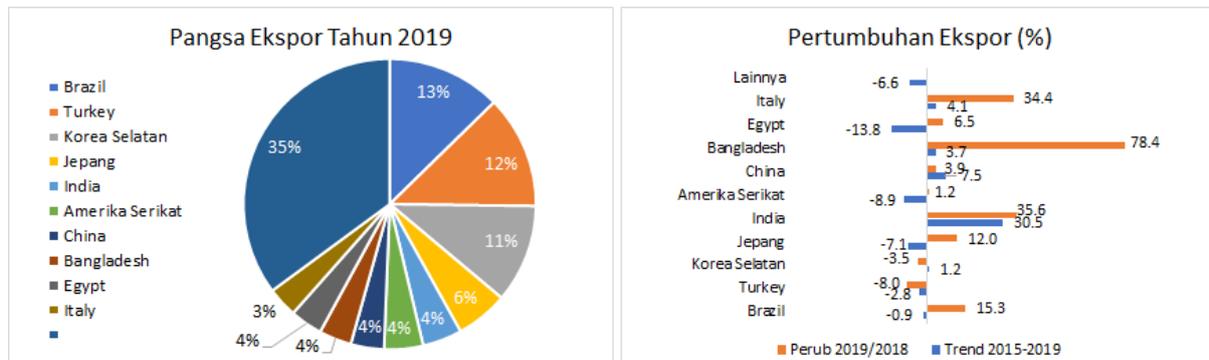


Sumber: Trademap, 2020

Sementara itu, jika dilihat dari kemampuan ekspornya, Indonesia merupakan negara eksportir benang stapel sintetis terbesar kedua di dunia setelah RRT, diikuti oleh AS dan India. Pangsa ekspor Indonesia sebesar 13% terhadap total ekspor benang stapel sintetis dunia di tahun 2019. Adapun pangsa ekspor RRT, AS, dan India masing-masing sebesar 30%, 11%, dan 5%. Ekspor Indonesia tercatat mengalami penurunan di tahun 2019 sebesar 22,2%, sejalan dengan ekspor RRT dan

India yang juga melemah 12,7% dan 16,9%. Namun demikian, Indonesia juga mengalami penurunan selama 5 tahun terakhir dengan trend penurunan 4,2% per tahun, berbeda dengan RRT, AS, dan India yang justru mengalami tren peningkatan masing-masing sebesar 4,6%, 5,6%, dan 1,4%.

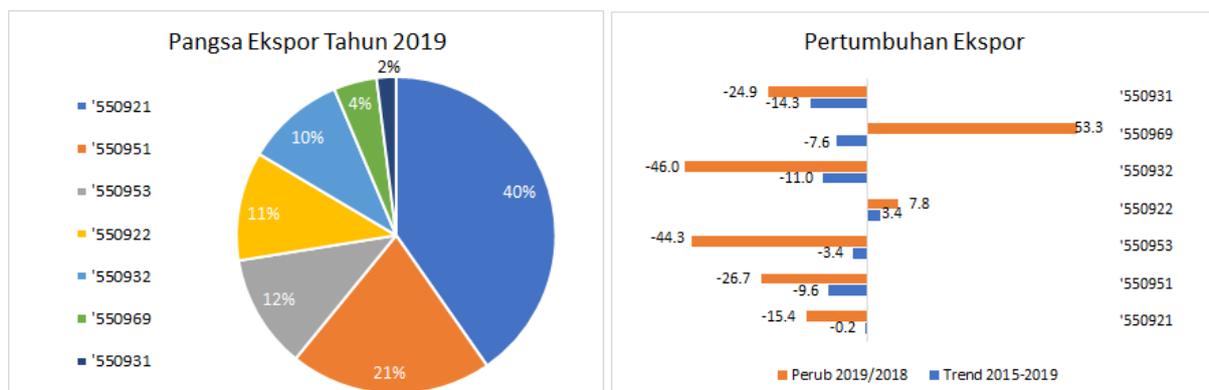
**Gambar 2.9 Ekspor Benang Stapel Sintetis Indonesia menurut Negara Tujuan**



Sumber: Trademap, 2020

Berdasarkan negara tujuan ekspor Indonesia, Jepang merupakan negara tujuan ekspor benang stapel sintetis terbesar keempat. Ekspor benang stapel sintetis Indonesia banyak ditujukan ke Brazil, Turki, dan Korea Selatan dengan pangsa masing-masing sebesar 13%, 12%, dan 11% terhadap total ekspor benang stapel sintetis Indonesia di tahun 2019, sementara pangsa ekspornya ke Jepang mencapai 6%. Ekspor ke Brazil dan Jepang tercatat mengalami peningkatan masing-masing 15,3% dan 12% di tahun 2019. Meskipun demikian, ekspor benang stapel sintetis ke empat negara tujuan utama tersebut mengalami tren penurunan dalam lima tahun terakhir.

**Gambar 2.9 Ekspor Benang Stapel Sintetis Indonesia menurut Jenis Produk**



Sumber: Trademap, 2020

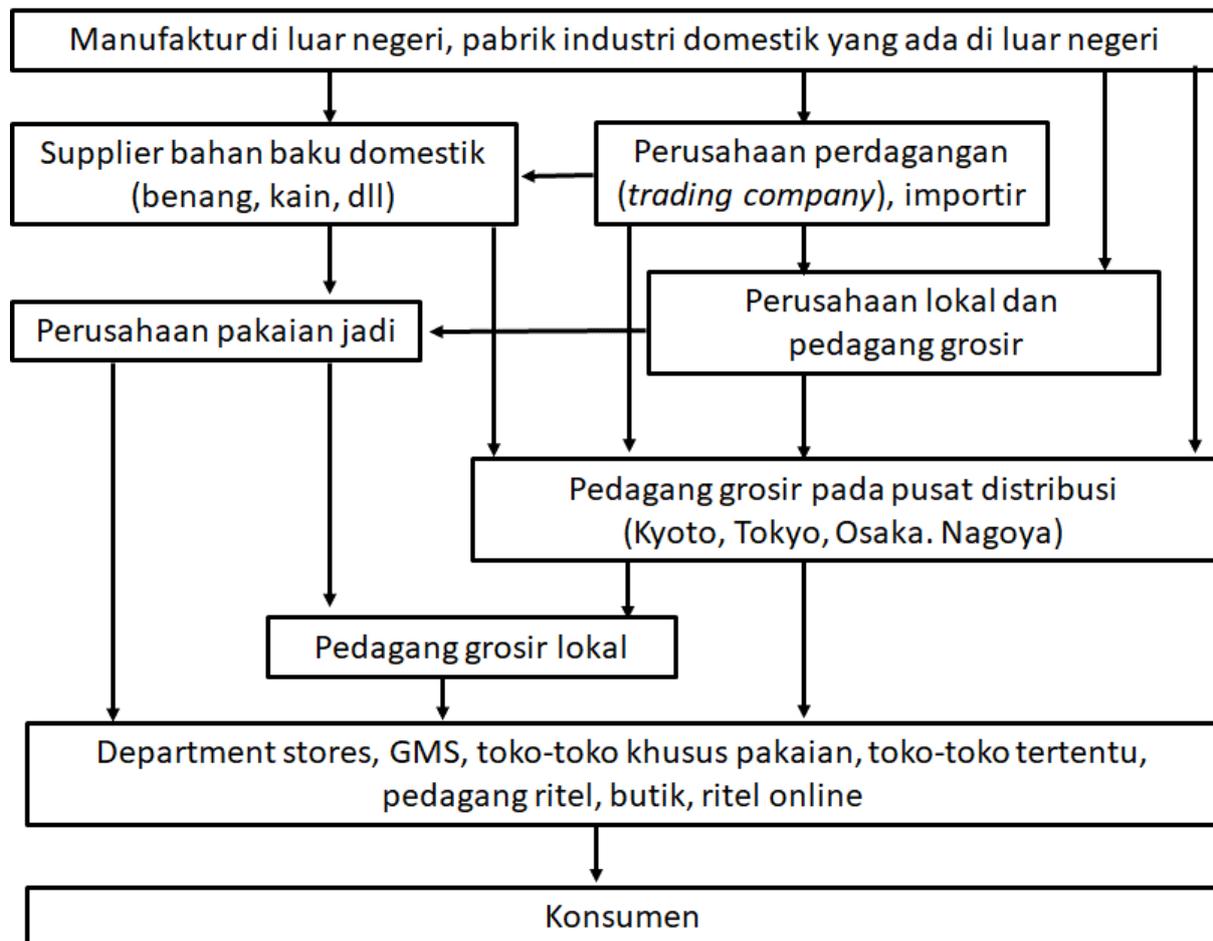
Berdasarkan produknya, ekspor benang stapel sintetis Indonesia ke Jepang didominasi oleh ekspor Benang tunggal terbuat dari 85% atau lebih serat stapel polyester (HS 5509.21) yang memiliki pangsa 40% di tahun 2019, diikuti oleh ekspor

Benang dari serat stapel polyester lainnya yang dicampur dengan serat stapel artifisial (HS 5509.51) dengan pangsa 21% dan ekspor Benang dari serat stapel polyester lainnya yang dicampur dengan kapas (HS 5509.53) dengan pangsa 12%. Namun demikian, ekspor ketiga produk tersebut mengalami penurunan di tahun 2019 serta tren penurunan dalam lima tahun terakhir. Di sisi lain, terdapat produk ekspor Indonesia yang mengalami peningkatan signifikan di tahun 2019 yaitu Benang dari serat stapel acrylic/modacrylic lainnya, dicampur dengan serat lainnya (HS 5509.69) yang naik 53,3% meskipun dalam lima tahun terakhir mengalami tren penurunan 7,6%.

### 2.3 SALURAN DISTRIBUSI

Industri tekstil terdiri dari industri bahan tekstil (serat, benang, benang pintal), industri tekstil (kain, tekstil), industri pakaian jadi (pakaian), dan industri ritel. Dalam rantai pasokan, dari produk akhir hingga pakaian, rangkaian produksi serat, benang, benang pintal, kain, dan pakaian relatif dibagi secara sesuai prosesnya. Perusahaan perdagangan (*trading company*) dan pedagang besar (*wholalasers*) melakukan intervensi pada setiap tahap distribusi serat, benang, benang pintal, kain, dan pakaian, dan dalam beberapa kasus, pedagang grosir sekunder dapat melakukan intervensi.

**Gambar 2.10 Saluran Distribusi Produk Tekstil di Jepang**



Sumber: JETRO, 2011

Berdasarkan ilustrasi saluran distribusi yang tercermin dalam Gambar 2.10, maka benang stapel sintetis impor masuk ke pasar Jepang umumnya melalui pedagang grosir utama atau *trading company*. Ada juga yang masuk langsung melalui produsen bahan dalam negeri (produsen benang, produsen tekstil, dll). Mengingat benang stapel sintetis bukan merupakan benang jahit yang dapat langsung digunakan konsumen, maka selanjutnya benang impor diproses menjadi kain dan pakaian jadi oleh produsen pakaian jadi di Jepang. Bahan-bahan produk pakaian yang diimpor pertama kali didistribusikan kepada produsen pakaian melalui perusahaan dagang dan Di sisi lain, produk tekstil seperti benang didistribusikan oleh empat pusat distribusi terkemuka Tokyo, Osaka, Nagoya, dan Kyoto, dan mereka umumnya didistribusikan melalui pasar-pasar ini.

## **2.4 PERSEPSI TERHADAP PRODUK INDONESIA**

Sebagaimana telah dijelaskan sebelumnya bahwa saat ini industri tekstil Jepang sedang fokus pada produk yang memiliki nilai tambah tinggi, seperti produk yang fungsional dan mengutamakan kenyamanan. Berbagai jenis serat kimia telah dikembangkan untuk kemduain diproses menjadi benang, kain, dan produk tekstil yang sesuai dengan kebutuhan konsumen. Produk benang stapel sintetis yang masuk ke pasar Jepang diharapkan dapat mengikuti perkembangan kebutuhan konsumen akhir produk tekstil tersebut.

Berdasarkan jenis produk asal Indonesia yang diimpor di pasar Jepang, umumnya merupakan benang stapel sintetis yang berasal dari serat poliester. Namun, jika hanya dilihat berdasarkan uraian barang pada klasifikasi kode HS, tidak dapat diketahui detail produk apakah mengandung campuran serat kimia tertentu yang memiliki fungsi atau fitur tertentu seperti anti bakteri, anti UV, anti statis, dan sebagainya.

Salah satu produsen benang poliester Indonesia sata ini sedang mengembangkan produk benang poliester dengan spesifikasi khusus yang memiliki nilai tambah tinggi. Adapun produk yang bernilai tambah tinggi tersebut adalah benang poliester berspesifikasi khusus untuk kebutuhan untuk segmen otomotif dan kesehatan. Benang untuk segmen otomotif digunakan untuk bahan pembuat plafon mobil ataupun kain pelapis door trim mobil, sementara benang untuk segmen kesehatan digunakan sebagai bahan pembuat kain dan karpet anti bakteri. Benang tersebut ditujukan untuk pasra ekspor, namun Jepang belum menjadi tujuan eskpornya. Saat ini permintaan ekspor benang spesifikasi khsusus tersebut datang dari Turki dan India.

## **BAB III**

### **PERSYARATAN PRODUK**

#### **3.1 KETENTUAN PRODUK**

##### **3.1.1. Standar Kualitas**

Salah satu standar internasional mengenai kualitas produk tekstil adalah STANDARD 100 oleh OEKO-TE X®. STANDARD 100 oleh OEKO-TEX® adalah salah satu label tekstil paling terkenal di dunia untuk pengujian zat berbahaya yang menunjukkan kepercayaan pelanggan dan keamanan produk yang tinggi. Jika produk tekstil memiliki label STANDARD 100, artinya setiap komponen produk tersebut, termasuk setiap utas benang, kancing, dan aksesoris lainnya, telah diuji untuk zat berbahaya dan karenanya produk tersebut tidak berbahaya dalam istilah ekologi manusia.

Di Jepang, beberapa standar internasional telah diadopsikan ke dalam peraturan Jepang sebagai Japan Industrial Standards (JIS) yang berkaitan dengan produk tekstil. Diantaranya adalah JIS L 1095 yang merupakan standar metode uji umum untuk benang pintal. JIS L 1095 mengacu pada standar internasional termasuk ISO 2061 (Tahun 1995) tentang Tekstil-Pemintalan dalam benang-metode penghitungan langsung, ISO 2062 (Tahun 1993) tentang Tekstil-Benang dari paket-Pemintalan kekuatan putus satu ujung dan perpanjangan putus, dan ISO 6939 (Tahun 1988) tentang Tekstil-Benang dari kemasan-Metode pengujian untuk pemutusan kekuatan benang dengan metode standar (evaluasi keseluruhan: MOD).

Dalam JIS L1095, pengujian untuk benang pintal mencakup uji terhadap panjang utas, tingkat kadar air, jumlah positif, tex dan hitungan, Kekuatan tarik dan perpanjangan benang tunggal, kekuatan nodul, kekuatan dampak, kekuatan abrasi, koefisien gesekan, modulus perpanjangan, resistensi tarik awal, ketebalan, tingkat kusut, ketidakrataan, ketidakrataan benang, laju perubahan dimensi, laju pemintalan campuran, ketidakrataan pemintalan campuran, ketahanan luntur warna, dan sebagainya. Masing-masing uji tersebut ditentukan metode pengujiannya dalam standar JIS.

Meskipun standar JIS telah memasukkan ketentuan yang diatur dalam ISO, namun ada perbedaan umum diantara keduanya. JIS menetapkan dengan menambahkan metode pengujian untuk semua benang pintal selain standar ISO, sementara standar ISO hanya menentukan metode uji individual yang mencakup benang selain benang pintal. JIS berkontribusi pada evaluasi kualitas benang pintal dalam transaksi komersial dan kontrol kualitas di industri pemintalan sehingga item uji untuk semua benang pintal telah ditambahkan. Selain itu, standar ISO belum diperbarui untuk waktu yang lama, sehingga standar JIS dapat menjadi acuan transaksi komersial di masa depan.

### 3.1.2 Labeling

#### A. Label Kualitas Produk Tekstil

Produk benang stapel sintetis termasuk dalam daftar barang yang diatur ketentuan label terkait kualitas produk tekstil dalam Peraturan Pelabelan Kualitas Produk Tekstil di Jepang. Ketentuan label untuk produk benang mencakup tampilan komposisi serat dan pihak yang menampilkan label (penampil) sebagai penanggung jawab. Saat menampilkan item pelabelan, produsen, distributor atau perusahaan pelabelan (selanjutnya disebut "penampil") harus menggunakan metode yang menampilkan kualitas dengan benar. Lebih jelas, ketentuan tersebut antara lain sebagai berikut:

1. Rasio pencampuran (*mixing ratio*) merupakan rasio massa serat komposisi dari satu jenis dengan massa semua serat komposisi dalam hal produk serat memiliki satu atau lebih jenis serat dalam serat komposisi. Dalam hal ini, massa serat penyusun harus didasarkan pada massa dalam yang kadar airnya tercantum dalam Lampiran 3 dalam peraturan tersebut.
2. Dalam komposisi serat, dicantumkan nama serat dan nilai presentasi rasio pencampuran masing-masing serat. Mengingat bagian-bagian produk tekstil terpisah dengan jelas, tampilan label mengindikasikan nama semua serat yang merupakan serat penyusun dan nilai presentasi rasio pencampuran setiap serat dengan seluruh serat penyusun bagian produk tekstil tersebut.

#### Istilah yang ditentukan

Saat menampilkan nama serat dan bulu (selanjutnya disebut "serat, dll.") dalam pelabelan, ketentuan berikut harus diterapkan:

- 1) Istilah yang menunjukkan nama serat harus menggunakan ketentuan yang ditentukan yang tercantum dalam kolom pada Lampiran tergantung pada jenis seratnya.
- 2) Persyaratan yang ditentukan dalam item sebelumnya tidak termasuk ketentuan selain merek dagang.
- 3) Ketika suatu merek dagang ditambahkan berdasarkan pada ketentuan teks dari item sebelumnya, merek dagang harus dimasukkan dalam tanda kurung.

Dalam hal label, nama serat yang terdiri dari dua atau lebih polimer dengan sifat yang berbeda dengan spinneret (selanjutnya disebut sebagai "serat komposit") harus seperti yang ditentukan dalam item berikut:

- 1) Semua polimer yang membentuk serat konjugat adalah polimer yang namanya adalah istilah yang ditunjuk yang tercantum dalam kolom Lampiran. Diantara jenis lain, "serat tanaman selain yang di kanan", "serat hewani selain yang di kanan", "serat yang diregenerasi selain yang di kanan", "serat semi-sintetik selain yang di kanan", "serat sintetik selain dari yang di sebelah kanan", dan "selain dari yang di sebelah kanan" serat anorganik "atau" serat selain dari serat dan sejenisnya yang tercantum dalam setiap item di sebelah kanan "dikeluarkan, dan polimer

selanjutnya disebut sebagai "polimer yang ditunjukkan pada item 1". Istilah yang ditentukan harus ditambahkan ke istilah "serat komposit" sebagai istilah yang menunjukkan nama polimer. Namun, ketika nama ketika pluralitas polimer yang membentuk serat konjugat tersusun menjadi serat adalah salah satu istilah yang ditunjuk, cukup untuk menambahkan satu istilah yang ditunjuk.

- 2) Dalam hal selain kasus yang ditentukan sebelumnya, istilah "serat komposit" harus disertai dengan merek dagang yang menunjukkan nama serat komposit atau istilah yang menunjukkan nama polimer. Namun, ketika menampilkan polimer yang ditunjukkan dalam item 1, istilah yang ditentukan harus ditambahkan ke "serat komposit", dan merek dagang yang menunjukkan nama serat komposit tidak diketahui dan jenis polimer tidak diketahui. Merek dagang yang menunjukkan nama serat komposit atau nama polimer dapat dihilangkan dengan menggunakan istilah "serat komposit".
- 3) Ketika menambahkan istilah yang menunjukkan nama polimer berdasarkan ketentuan Butir 1 atau Butir 2 di atas, dari polimer dengan proporsi terbesar hingga tiga jenis dapat digunakan, dan setidaknya salah satu dari mereka harus terdaftar.
- 4) Ketika menambahkan merek dagang yang menunjukkan nama serat komposit atau istilah yang menunjukkan nama polimer berdasarkan ketentuan item 1 hingga 3, tanda kurung ditambahkan ke merek dagang yang menunjukkan nama serat konjugat dan istilah yang menunjukkan nama polimer.

Dalam hal pelabelan berdasarkan ketentuan ayat (1) atau ayat (2), untuk serat yang klasifikasinya tidak diketahui atau tidak diketahui apakah serat komposit, istilah "serat lain" atau "lain" ditetapkan sebagai istilah yang ditunjuk. Istilah "serat lain" atau "lain" dapat digunakan sebagai pengganti istilah yang ditentukan untuk serat yang memiliki rasio pencampuran kurang dari 5% dalam serat komposisi.

### **Metode tampilan khusus**

Produk tekstil yang tercantum dalam item berikut dapat diberi label menggunakan metode khusus berikut, bukan menggunakan metode pelabelan sebagaimana yang ditentukan di atas:

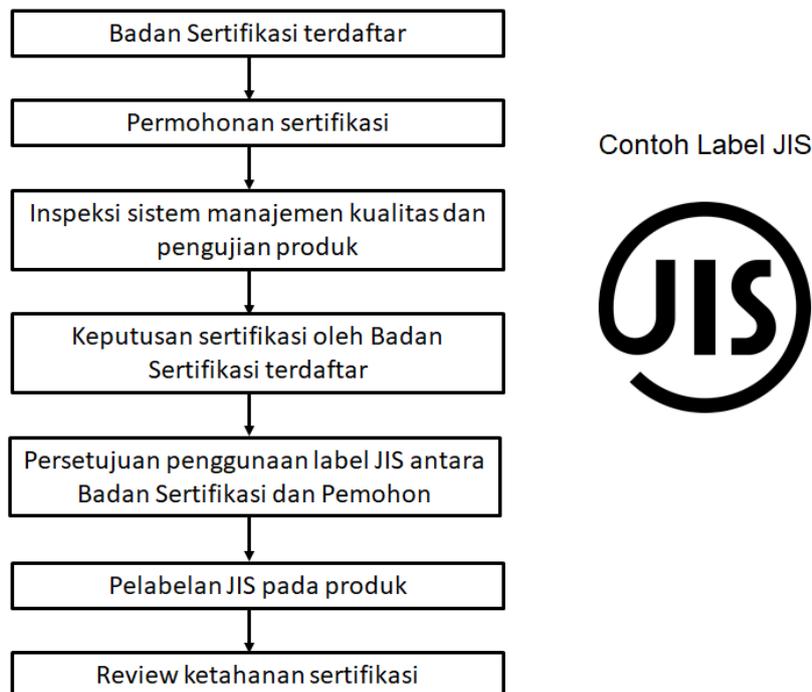
- 1) Untuk produk serat di mana rasio pencampuran dari setiap jenis serat dalam satu komposisi serat melebihi 80%, istilah yang menunjukkan nama serat ditambahkan dengan nilai numerik yang menunjukkan rasio pencampuran dan "atau lebih", dan serat lainnya. Metode yang secara kolektif menggambarkan istilah yang menunjukkan nama, dan menambahkan nilai numerik yang diperoleh dengan menjumlahkan tingkat pencampuran serat-serat tersebut dan "kurang dari".
- 2) Komposisi dalam serat, rasio campuran tekstil mengandung serat kurang dari sepuluh persen dari dua atau lebih, dan di mana secara kolektif istilah yang menunjukkan nama serat, rasio campuran total serat dalam hal ini. Metode menampilkan nilai numerik yang menunjukkan rasio campuran serat dan istilah yang menunjukkan nama serat lainnya.

- 3) Untuk metode daftar istilah dengan nama berurutan serat dari rasio pencampuran terbesar komposisi dalam serat. Metode di mana istilah yang menunjukkan nama dari sedikitnya dua atau lebih serat terdaftar dalam urutan dari yang memiliki rasio pencampuran terbesar dalam komposisi serat, dan item lainnya secara kolektif digambarkan sebagai "serat lain" atau "lainnya".
- 4) Mengenai produk tekstil yang menggunakan kain *backing*, ketika memisahkan kain *backing* dan menampilkan komposisi serat, daftar istilah yang menunjukkan nama serat dalam urutan dari satu dengan rasio pencampuran tertinggi dalam serat komposisi. Jika metode atau jumlah jenis serat dalam komposisi serat adalah tiga atau lebih, jelaskan istilah yang menunjukkan nama serat dengan tingkat pencampuran tertinggi, dan kemudian tambahkan istilah lain ke "serat lain" atau
- 5) Untuk kain tenun yang mengandung 100% wol dalam serat komposisi (terbatas pada kain yang memiliki panjang 6 meter atau kurang), kata "ALL WOOL" dan nama atau alamat dan alamat layar atau Cara menampilkan telepon angka.

## B. Label JIS (Japan Industrial Standards)

Semua produk yang termasuk dalam daftar *Japan Industrial Standards* (JIS) produk yang berlaku, yang disertifikasi oleh pihak ketiga yang diotorisasi oleh pemerintah Jepang (badan sertifikasi terdaftar) diizinkan untuk memakai label JIS pada produk tersebut. Produk dengan label JIS menunjukkan bahwa produk tersebut memenuhi kualitas yang ketat dan persyaratan yang disediakan oleh Undang-Undang atau JIS. Sertifikasi harus diberikan oleh badan yang berwenang yang otorisasi oleh pemerintah Jepang.

**Gambar 3.1 Proses Sertifikasi Label JIS**



Sumber: JETRO, 2011

## C. Label SEK

Gambar 3.2 Label SEK

DIC66(青)	DIC121(橙)	DIC156(赤)	DIC189(紫)	DIC126(黄)	DIC172(緑)
					
抗菌防臭加工	制菌加工	制菌加工	光触媒抗菌加工	抗ウイルス加工	抗かび加工
【国内用】 DIC189(紫) DIC65p(緑)	【国内用】 DIC641p(紺) DIC65p(緑)	DIC27(桃)	【国内用】 DIC179(青)	DIC221(紺)	—
					—
光触媒消臭加工	消臭加工	消臭加工	防汚加工	防汚加工	—

Sumber: Jenderal Dewan Teknologi Evaluasi Tekstil (JTETC)

Label SEK adalah sistem sertifikasi (standar sukarela industri) yang diterapkan oleh Dewan Teknologi Evaluasi Tekstil Jepang (JTETC). Dewan telah menetapkan standar sukarela untuk persyaratan tampilan, metode evaluasi / standar, keamanan, dll. Tujuan dari sistem sertifikasi ini adalah untuk memberikan label yang sesuai, standar evaluasi, dan kelompok sertifikasi lainnya untuk meningkatkan lingkungan hidup konsumen. Produk tekstil yang telah mengalami pemrosesan antibakteri dan deodoran, dan telah menerapkan sistem untuk menampilkan "tanda SEK" pada produk yang telah berlalu. Selain "pemrosesan deodoran antibakteri", tanda SEK termasuk "pemrosesan antibakteri", "pemrosesan antijamur", "pemrosesan antibakteri fotokatalitik", "pemrosesan antivirus", "pemrosesan penghilangan bau", "pemrosesan penghilang bau fotokatalitik", "pemrosesan antifouling", dll.

Produk tekstil dengan label SEK hanya dapat dijual di Jepang dan negara-negara tertentu yaitu RRT, Taiwan, Hongkong, Indonesia, Turki, Malaysia, Thailand, Vietnam, Singapura, India, dan Korea Selatan. Hanya di negara-negara tersebut merek dagang dengan label SEK telah terdaftar. Namun, satu-satunya produk tekstil dengan label SEK yang dapat dijual di luar negeri adalah label SEK untuk pemrosesan deodoran antibakteri, perawatan anti-jamur, pemrosesan antibakteri (penggunaan umum), pemrosesan antibakteri (penggunaan khusus), pemrosesan antibakteri fotokatalitik, pemrosesan anti-virus, pemrosesan antifouling, dan pemrosesan penghilang bau badan. Selain itu, produk tekstil mark SEK dapat diproduksi di dalam negeri dan luar negeri (termasuk produksi OEM).

### 3.1.4 Tarif Impor

Selain ketentuan standar produk, terdapat ketentuan tarif bea masuk impor benang stapel sintetis yang diberlakukan di Jepang (Tabel 3.1). Secara umum, tarif impor produk benang stapel sintetis di Jepang berkisar 4,8%-8%. Namun, jika menggunakan preferensi FTA maka impor dapat dibebaskan bea masuknya.

**Tabel 3.1 Tarif Impor Benang Stapel Sintetis di Jepang**

Kode HS	Deskripsi	Umum	WTO	FTA
5509.11	Benang tunggal terbuat dari 85% atau lebih serat stapel nilon atau polyamides lainnya	8%	6,6%	Free
5509.12	Benang rangkap atau dibentuk kabel terbuat dari 85% atau lebih serat staple nilon atau polyamides lainnya	8%	6,6%	Free
5509.21	Benang tunggal terbuat dari 85% atau lebih serat stapel poliester	8%	6,6%	Free
5509.22	Benang rangkap atau dibentuk kabel terbuat dari 85% atau lebih serat stapel poliester	8%	6,6%	Free
5509.31	Benang tunggal terbuat dari 85% atau lebih serat stapel acrylic atau modacrylic	8%	6,6%	Free
5509.32	Benang rangkap atau dibentuk kabel terbuat dari 85% atau lebih serat stapel acrylic atau modacrylic	8%	6,6%	Free
5509.41	Benang tunggal lainnya yang terbuat dari 85% atau lebih serat staple sintetis	8%	6,6%	Free
5509.42	Benang rangkap atau dibentuk kabel lainnya yang terbuat dari 85% atau lebih serat staple sintetis	8%	6,6%	Free
5509.51	Benang dari serat stapel polyester lainnya, dicampur terutama atau semata-mata dengan serat stapel artifisial	4,8%-8%	4%-6,6%	Free
5509.52	Benang dari serat stapel polyester lainnya, dicampur terutama atau semata-mata dengan wol atau bulu hewan halus	4,8%-8%	4%-6,6%	Free
5509.53	Benang dari serat stapel polyester lainnya, dicampur terutama atau semata-mata dengan kapas	4,8%-8%	4%-6,6%	Free

5509.59	Benang dari serat stapel polyester lainnya, dicampur terutama atau semata-mata dengan serat lainnya	4,8%-8%	4%-6,6%	Free
5509.61	Benang dari serat stapel acrylic/modacrylic lainnya, dicampur terutama atau semata-mata dengan wol atau bulu hewan halus	4,8%-8%	4%-6,6%	Free
5509.62	Benang dari serat stapel acrylic/modacrylic lainnya, dicampur terutama atau semata-mata dengan kapas	4,8%-8%	4%-6,6%	Free
5509.69	Benang dari serat stapel acrylic/modacrylic lainnya, dicampur terutama atau semata-mata dengan serat lainnya	4,8%-8%	4%-6,6%	Free
5509.91	Benang lainnya, dicampur terutama atau semata-mata dengan wol atau bulu hewan halus	4,8%-8%	4%-6,6%	Free
5509.92	Benang lainnya, dicampur terutama atau semata-mata dengan kapas	4,8%-8%	4%-6,6%	Free
5509.99	Benang lainnya	4,8%-8%	4%-6,6%	Free

Sumber: Japan customs, 2019

### 3.2 KETENTUAN PEMASARAN

Berdasarkan *Japan External Trade Organization (JETRO)*, Pasar pakaian di Jepang sudah matang, jadi penting untuk secara jelas fokus pada karakteristik merek, dan membedakan dari merek lain. Ketika memasuki pasar Jepang, perlu untuk mempertimbangkan dengan hati-hati kebutuhan konsumen, dan menentukan karakteristik yang dapat membedakan produk dari produk pabrikan lain. Hal-hal yang perlu dipertimbangkan saat memasuki pasar di Jepang meliputi:

#### 1) Musiman

Jepang menikmati empat musim sepanjang tahun: musim semi, musim panas, musim gugur, dan musim dingin. Karena iklim dan suhu bervariasi, maka permintaan produk pun bervariasi sesuai dengan musim. Oleh sebab itu, kegiatan mengimpor produk musiman dan fashion dari negara-negara tanpa musim sangat perlu hati-hati. Selain itu, permintaan cenderung meningkat selama musim Natal, pada bulan April untuk upacara masuk, dan pada kesempatan lain. Karena itu, penting untuk menetapkan strategi penjualan yang memperhitungkan peristiwa musiman ini ketika menjual produk tekstil di Jepang.

#### 2) Lot produksi

Sangat penting untuk memantau dengan cermat tren konsumsi di Jepang, mewaspadai kebutuhan konsumen dan kuantitas yang sesuai yang diminta, dan untuk mengembangkan sistem produksi / penjualan yang dapat melepaskan produk ke pasar dengan pemberitahuan sesaat.

### 3) Standar kualitas

Bahkan jika inspeksi lokal dilewati, inspeksi di Jepang mungkin terbukti sulit. Standar kualitas yang dicari di Jepang biasanya lebih ketat daripada negara lain, dan ini harus dipertimbangkan. Berkenaan dengan kriteria kualitas, Jepang memiliki Undang-Undang Tanggung Jawab Produk yang menetapkan bahwa produsen (importir dalam hal impor) bertanggung jawab atas kerusakan jika produk mereka terbukti berbahaya bagi kehidupan manusia, tubuh, atau aset karena cacat.

Selain itu, Jepang juga dikenal sebagai negara dengan pasar yang sangat kompetitif sehingga perusahaan bisnis biasanya jarang merespons permintaan pertemuan bisnis jika perusahaan yang mengajukan permintaan belum dikenal. Sebaliknya, mereka lebih memilih menemukan produk baru atau mencari pemasok baru melalui pameran dagang besar. Oleh karena itu, salah satu cara yang efektif untuk memasuki pasar di Jepang adalah dengan berpartisipasi dalam pameran dagang yang diselenggarakan di Jepang sehingga dapat berinteraksi langsung dengan calon pembeli atau mengikuti *business matching* yang diselenggarakan oleh instansi promosi milik pemerintah di negara akreditasi dalam hal ini ITPC yang sudah banyak memiliki relasi di pasar Jepang.

*Fashion World Tokyo* adalah salah satu pameran dagang terbesar untuk industri fashion di Jepang yang mengumpulkan semua jenis pakaian fashion, tas, sepatu, aksesoris mode, perhiasan fashion, pakaian pria, tekstil dan produk OEM / ODM dari seluruh dunia. Salah satu bagian dari acara tersebut adalah *Textile Tokyo* yang merupakan pameran dagang terkemuka untuk semua jenis tekstil, kain dan bahan. *Fashion World Tokyo* dan *Textile Tokyo* akan diselenggarakan pada tanggal 27-29 Oktober 2020 di Tokyo Big Sight, Jepang.

Selain itu, pada 11-13 November 2020 akan diselenggarakan Japantex yang merupakan pameran dagang terbesar untuk produk desain interior mencakup Kain Pelapis, Tirai, Gorden, Tekstil Rumah, Kain, Tirai Venetian, Karpet, Wallpaper, Penutup Dinding, Hadiah Interior, Peralatan Makan, Tempat Tidur, Pencahayaan, dll.

### 3.3 DISTRIBUSI

Berdasarkan *Japan External Trade Organization (JETRO)*, umumnya praktik perdagangan dalam industri pakaian di Jepang terdiri dari pembelian kontrak (*contract purchasing*), pembelian konsinyasi (*consignment purchasing*), sistem staf toko yang diberangkatkan (*dispatched store staff system*), dan sistem penetapan harga faktur (*invoice pricing system*).

Dalam pembelian kontrak, kepemilikan produk tidak terletak pada toko ritel. Sebaliknya toko ritel secara tentatif menerima produk dari perusahaan pakaian jadi berdasarkan perjanjian penjualan kontrak dan dibayar berdasarkan kinerja penjualan

mereka. Dalam pembelian konsinyasi, kepemilikan produk juga tidak terletak pada toko ritel seperti dalam pembelian kontrak, namun, setiap kali toko ritel menjual produk, mereka dapat menentukan penjualan itu sebagai pembelian. Dalam industri pakaian jadi, transaksi pembelian kembali juga diperhatikan. Akibatnya, ketiga metode pembelian ini umumnya dilakukan di industri ini.

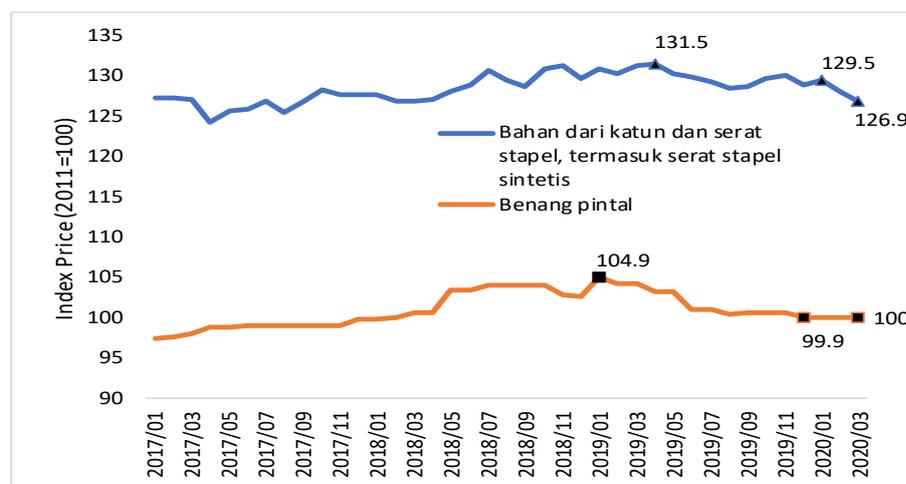
Dalam sistem staf toko yang dikirim, grosir dan produsen pakaian mengirim personil ke toko ritel untuk produk yang dibeli dengan kontrak atau pengiriman untuk mendukung kegiatan penjualan toko ritel. Ini umumnya dilakukan di toko-toko eceran yang melakukan kontrak atau pembelian konsinyasi. Sementara penetapan harga faktur adalah sistem di mana produsen menetapkan margin (komisi penjualan) ke toko grosir dan eceran, dan mengusulkan harga ke toko sebagai harga eceran yang disarankan. Pemeliharaan harga jual kembali dilarang oleh Undang-Undang tentang Larangan Monopoli Swasta dan Pemeliharaan Perdagangan yang Adil. Hak produsen untuk menetapkan harga eceran ini unik untuk industri pakaian jadi.

Selain di atas, praktik perdagangan yang unik untuk industri ini termasuk "rabat" di mana remunerasi dibayarkan kepada pedagang grosir dan toko ritel jika mereka menjual produk pada volume tertentu, dan bisnis berdasarkan janji verbal dan bukan kontrak tertulis yang sering dilakukan.

### 3.4 INFORMASI HARGA

Berdasarkan data indeks harga output menurut sektor manufaktur dari *Bank of Japan*, diketahui bahwa indeks harga output benang pital di bulan Maret 2020 sebesar 100, naik 0,1 indeks poin dibanding bulan sebelumnya yang mencapai 99,9 indeks poin. Sejak bulan Januari 2019, indeks harga output benang pital terus mengalami penurunan. Demikian halnya dengan indeks harga output bahan dari katun dan serat stapel termasuk serat stapel sintetis yang juga mengalami penurunan dari 129,5 di bulan Februari 2020 menjadi 126,9 di bulan Maret 2020, atau turun 2,6 indeks poin.

**Gambar 3.2 Perkembangan Indeks Harga Output**



Sumber: Bank of Japan, 2020

### 3.5 KOMPETITOR

Terdapat 68 produsen benang yang memproduksi benang staple sintetis di Jepang yang dapat dikatakan menjadi pesaing bagi produsen benang staple sintetis Indonesia yang ingin memasarkan produknya di Jepang, diantaranya adalah sebagai berikut:

**Tabel 3.4 Daftar Produsen Benang di Jepang**

No	Nama Perusahaan	Produksi
1	Okada twisted yarn	Benang kapas, benang stapel sintetis
2	Kondo Co., Ltd.	Benang wool, Benang kapas, benang stapel sintetis, benang filamen sintetis benang rami, benang 'sufu'
3	Minwa twisted yarn	Benang kapas, benang stapel sintetis, benang lainnya
4	Itaka Twisted Thread Co., Ltd.	Benang wool, Benang kapas, benang stapel sintetis, benang filamen sintetis, benang rami, benang sutera, dll
5	Terazawa Twist Co., Ltd.	Benang wool, Benang kapas, benang stapel sintetis, benang filamen sintetis benang rami
6	Maruichi Twist Industry	Benang wool, Benang kapas, benang stapel sintetis, benang filamen sintetis, benang rami, benang sutera
7	Nagai twisted yarn	Benang wool, Benang kapas, benang stapel sintetis, benang filamen sintetis benang rami, benang sutera, benang 'sufu'
8	Fuchida Twist Factory	Benang stapel sintetis, benang filamen sintetis
9	Ikai Twist Co., Ltd.	Benang wool, Benang kapas, benang stapel sintetis, benang filamen sintetis benang rami, benang 'sufu'
10	Kaneda Textile	Benang wool, Benang kapas, benang stapel sintetis, benang filamen sintetis benang rami, benang 'sufu'

Sumber: Japan Twisted Yarn Industry Association Federation

## **BAB IV**

### **KESIMPULAN**

Pasar benang stapel sintetis di Jepang secara umum masih potensial untuk dikembangkan oleh Indonesia dilihat dari tren dan struktur pasar di Jepang yang berkembang dengan baik. Secara spesifik, beberapa hal yang dapat disimpulkan dan perlu ditindaklanjuti dalam mengembangkan pasar benang stapel sintetis di Jepang bagi Indonesia adalah sebagai berikut:

1. Secara umum, trend impor benang stapel sintetis selama periode tahun 2015-2019 mengalami penurunan sebesar 4,2% per tahun. Impornya di tahun 2019 mencapai USD 92,8 juta, lebih rendah 11,6% dibanding impor tahun sebelumnya yang mencapai USD 105 juta. Meskipun demikian, penurunan impor benang stapel sintetis asal Indonesia relatif lebih rendah dibanding pemasok lainnya.
2. Impor di Jepang didominasi oleh impor benang stapel sintetis dari poliester (HS 5509.53, HS 5509.51, dan HS 5509.21) yang memiliki pangsa kumulatif sebesar 65% di tahun 2019. Namun demikian, impor ketiga produk tersebut mengalami penurunan di tahun 2019 masing-masing sebesar 16,6%, 4,7%, dan 17,9% dibanding impor tahun sebelumnya.
3. Sementara itu, jika dilihat dari kemampuan eksportnya, Indonesia merupakan negara eksportir benang stapel sintetis terbesar kedua di dunia setelah RRT. Berdasarkan negara tujuan ekspor Indonesia, Jepang merupakan negara tujuan ekspor benang stapel sintetis terbesar keempat. Ekspor benang stapel sintetis Indonesia banyak ditujukan ke Brazil, Turki, dan Korea Selatan dengan pangsa masing-masing sebesar 13%, 12%, dan 11% terhadap total ekspor benang stapel sintetis Indonesia di tahun 2019, sementara pangsa eksportnya ke Jepang mencapai 6%.
4. Mengingat produk bernilai tambah tinggi dan memiliki kegunaan khusus yang sedang difokuskan industri tekstil di Jepang dapat berkembang maju tidak terlepas dari peran inovasi pada produk serat kimia, maka perkembangan trend penggunaan benang stapel sintetis pun tergantung pada perkembangan trend produk jadi dan inovasi serat kimia.

**LAMPIRAN**

<b>Nama perusahaan/ organisasi</b>	<b>Telepon/Fax</b>	<b>Lokasi/website</b>
Japan Textile Federation	TEL:03-3270-8192 / FAX:03-3270-8194	6th floor, Sen-i Kaikan, 3-1-11 Nihonbashi-honcho, Chuo-ku, Tokyo 103-0023  <a href="http://www.jtf-net.com/">http://www.jtf-net.com/</a>
Japan Chemical Fiber Association	Tel: 81-6-6231-6781 Fax: 81-6-6223-1790	6th Fl., Mengyou Kaikan, 2-5-8, bingo-machi, Chuo-ku, Osaka 541-0051  <a href="https://www.jcfa.gr.jp/english_index/">https://www.jcfa.gr.jp/english_index/</a>
Japan Twisted Yarn Industry Association Federation	TEL: 03-5615-8974 FAX: 03-5615-8975	1-3-4 Yushima, Bunkyo-ku, Tokyo 113-0034 KT Ochanomizu Seihashi Building  <a href="http://www.nenshi.or.jp/">http://www.nenshi.or.jp/</a>
Japan External Trade Organization (JETRO)		Ark Mori Building, 6F 12-32, Akasaka 1-chome, Minato-ku, Tokyo 107-6006 Japan  <a href="https://www.jetro.go.jp/en/">https://www.jetro.go.jp/en/</a>