



BERITA NEGARA REPUBLIK INDONESIA

No. 466, 2021

BSN. SNI. Elektronika. Telekomunikasi. Produk Optik. Skema Penilaian. Pencabutan.

PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL

REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 6 TAHUN 2021

TENTANG

SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL
INDONESIA SEKTOR ELEKTROTEKNIKA, TELEKOMUNIKASI, DAN PRODUK
OPTIK

DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

- Menimbang : a. bahwa adanya pemuktahiran dan penambahan skema penilaian kesesuaian pada sektor elektroteknika, telekomunikasi, dan produk optik, berdampak pada diperlukannya penyesuaian terhadap skema penilaian kesesuaian guna meningkatkan daya saing produk elektroteknika, telekomunikasi, dan produk optik;
- b. bahwa Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 6 Tahun 2020 tentang Skema Penilaian Kesesuaian terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Elektroteknika, Telekomunikasi dan Produk Optik sudah tidak sesuai lagi dengan kebutuhan kegiatan penilaian kesesuaian elektroteknika, telekomunikasi, dan produk optik sehingga perlu di ganti;
- c. bahwa berdasarkan pertimbangan sebagaimana dimaksud dalam huruf a dan huruf b, perlu menetapkan Peraturan Badan Standardisasi Nasional tentang Skema

Penilaian Kesesuaian terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Elektroteknika, Telekomunikasi, dan Produk Optik;

- Mengingat :
1. Undang-Undang Nomor 20 Tahun 2014 tentang Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 216 Tambahan Lembaran Negara Nomor 5584);
 2. Peraturan Pemerintah Nomor 34 Tahun 2018 tentang Sistem Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian Nasional (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2018 Nomor 110, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 2225);
 3. Peraturan Presiden Nomor 4 Tahun 2018 tentang Badan Standardisasi Nasional (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2018 Nomor 10);
 4. Peraturan Kepala Badan Standardisasi Nasional Nomor 2 Tahun 2017 tentang Tata Cara Penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2017 Nomor 821);
 5. Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 10 Tahun 2020 tentang Organisasi dan Tata Kerja Badan Standardisasi Nasional (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2020 Nomor 1037);

MEMUTUSKAN:

- Menetapkan : PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL TENTANG SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR ELEKTROTEKNIKA, TELEKOMUNIKASI, DAN PRODUK OPTIK.

Pasal 1

Dalam Peraturan Badan ini yang dimaksud dengan:

1. Badan Standardisasi Nasional yang selanjutnya disingkat BSN adalah lembaga pemerintah nonkementerian yang bertugas dan bertanggung jawab di bidang Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian.

2. Komite Akreditasi Nasional yang selanjutnya disingkat KAN adalah lembaga nonstruktural yang bertugas dan bertanggung jawab di bidang akreditasi Lembaga Penilaian Kesesuaian.
3. Standar Nasional Indonesia yang selanjutnya disingkat SNI adalah Standar yang ditetapkan oleh BSN dan berlaku di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia.
4. Lembaga Penilaian Kesesuaian yang selanjutnya disingkat LPK adalah lembaga yang melakukan kegiatan penilaian kesesuaian.
5. Lembaga Sertifikasi Produk yang selanjutnya disebut LSPro adalah LPK yang merupakan pihak ketiga, baik lembaga pemerintah atau nonpemerintah yang mengoperasikan skema Sertifikasi produk untuk memberikan jaminan tertulis bahwa suatu Barang, Proses atau Jasa telah memenuhi Standar dan/atau regulasi.
6. Sertifikasi adalah rangkaian kegiatan Penilaian Kesesuaian yang berkaitan dengan pemberian jaminan tertulis bahwa Barang, Jasa, Sistem, Proses, atau Personal telah memenuhi Standar dan/atau regulasi.
7. Skema Penilaian Kesesuaian adalah aturan, prosedur, dan manajemen yang berlaku untuk melaksanakan penilaian kesesuaian terhadap Barang, Proses, dan/atau Jasa dengan persyaratan acuan tertentu.
8. Pelaku Usaha adalah setiap orang perseorangan atau badan usaha, baik yang berbentuk badan hukum maupun bukan badan hukum yang didirikan dan berkedudukan atau melakukan kegiatan dalam wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia, baik sendiri maupun bersama-sama melalui perjanjian, menyelenggarakan kegiatan usaha dalam berbagai bidang ekonomi.

Pasal 2

Skema Penilaian Kesesuaian terhadap SNI sektor Elektroteknika, Telekomunikasi, dan Produk Optik meliputi Skema Penilaian Kesesuaian untuk produk:

- a. mobil penumpang dan/atau kendaraan komersial ringan bertenaga listrik berbasis baterai - performa;
- b. pak baterai kendaraan listrik tipe L, M dan N - keselamatan;
- c. baterai yang dapat dilepas dan ditukar untuk kendaraan bermotor listrik kategori L;
- d. sakelar kontrol jarak jauh elektromagnetik; dan
- e. moped dan/atau sepeda motor listrik berbasis baterai – performa.

Pasal 3

- (1) Kepala BSN menetapkan Skema Penilaian Kesesuaian terhadap SNI sektor Elektroteknika, Telekomunikasi, dan Produk Optik sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2.
- (2) Skema Penilaian Kesesuaian terhadap SNI Sektor Elektroteknika, Telekomunikasi, dan Produk Optik sebagaimana dimaksud pada ayat (1) digunakan untuk pelaksanaan Sertifikasi produk.
- (3) Ketentuan mengenai Skema Penilaian Kesesuaian produk:
 - a. mobil penumpang dan/atau kendaraan komersial ringan bertenaga listrik berbasis baterai – performa tercantum dalam Lampiran I;
 - b. pak baterai kendaraan listrik tipe L, M dan N – keselamatan tercantum dalam Lampiran II;
 - c. baterai yang dapat dilepas dan ditukar untuk kendaraan bermotor listrik kategori L tercantum dalam Lampiran III;
 - d. sakelar kontrol jarak jauh elektromagnetik tercantum dalam Lampiran IV; dan
 - e. moped dan/atau sepeda motor listrik berbasis baterai – performa tercantum dalam Lampiran V, yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Badan ini.

Pasal 4

Pada saat Peraturan Badan ini mulai berlaku:

- a. sertifikat yang diterbitkan sebelum berlakunya Peraturan Badan ini, tetap berlaku sampai dengan jangka waktu sertifikasi berakhir; dan
- b. permohonan sertifikasi yang telah diproses sebelum berlakunya Peraturan Badan ini, tetap dilaksanakan berdasarkan skema yang diacu oleh LSPro.

Pasal 5

Pada saat Peraturan Badan ini mulai berlaku, Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 6 Tahun 2020 tentang Skema Penilaian Kesesuaian Terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Elektroteknika, Telekomunikasi, dan Produk Optik (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2020 Nomor 765), dicabut dan dinyatakan tidak berlaku.

Pasal 6

Peraturan Badan ini mulai berlaku pada tanggal diundangkan.

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

Ditetapkan di Jakarta
pada tanggal 23 April 2021

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

ttd.

KUKUH S. ACHMAD

Diundangkan di Jakarta
pada tanggal 30 April 2021

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

ttd.

WIDODO EKATJAHJANA

LAMPIRAN I
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 6 TAHUN 2021
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR ELEKTROTEKNIKA,
TELEKOMUNIKASI, DAN PRODUK OPTIK

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK MOBIL PENUMPANG DAN/ATAU KENDARAAN
KOMERSIAL RINGAN BERTENAGA LISTRIK BERBASIS BATERAI - PERFORMA

- A. Ruang Lingkup
1. Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk mobil penumpang dan/atau kendaraan komersial ringan bertenaga listrik berbasis baterai – performa, sesuai dengan lingkup SNI sebagai berikut:

Nama Produk	Persyaratan SNI
Mobil penumpang dan/atau kendaraan komersial ringan berbasis baterai	1. SNI IEC 8714:2014 Kendaraan jalan raya bertenaga listrik – Konsumsi energi dan jarak tempuh acuan – Prosedur pengujian mobil penumpang dan kendaraan komersial ringan;
	2. SNI IEC 8715:2014 Kendaraan jalan raya bertenaga listrik – Karakteristik pengoperasian jalan raya

2. Dokumen ini diterapkan untuk melakukan validasi atas klaim Pelaku Usaha dan/atau sebagai dasar bagi Pelaku Usaha untuk mendeklarasikan performa mobil penumpang dan/atau kendaraan komersial ringan bertenaga listrik berbasis baterai.

B. Persyaratan Acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk diatas mencakup:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
3. Peraturan lain terkait performa produk mobil penumpang dan/atau kendaraan komersial ringan bertenaga listrik berbasis baterai

C. Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan dengan kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi produk mobil penumpang dan/atau kendaraan komersial ringan bertenaga listrik berbasis baterai - perfoma, 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 mobil penumpang dan/atau kendaraan komersial ringan bertenaga listrik berbasis baterai.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk mobil penumpang dan/atau kendaraan komersial ringan bertenaga listrik berbasis baterai, 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 yang tercantum pada angka 1.3.
 - 1.2 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh Pelaku Usaha. Kriteria Pelaku Usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan Kepala BSN yang mengatur tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
 - 1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:
 - a. informasi pemohon:

- a. nama dan alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggungjawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
- b. legalitas dan bukti pemenuhan persyaratan izin berusaha sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
- c. bukti kepemilikan atas merek atau tanda daftar merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
- d. 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;
- e. 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;
- f. apabila pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukkan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
- g. pernyataan bahwa pemohon Sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.

- b. informasi produk:

1. nama dagang/merek, tipe, jenis/model, peruntukan, daya listrik produk yang diajukan untuk disertifikasi;
2. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi;
3. foto produk yang diajukan untuk disertifikasi yang menunjukkan bentuk produk (dari bagian depan, bagian samping, bagian belakang);
4. desain dan spesifikasi teknis kendaraan listrik yang diajukan untuk sertifikasi;
5. spesifikasi, jenis dan/atau merek baterai;
6. spesifikasi, jenis dan/atau merek motor listrik;
7. kondisi tekanan ban dan viskositas pelumas yang disarankan;
8. petunjuk penggunaan dalam bahasa Indonesia (*manual book*);
9. Urutan pengujian yang akan dilakukan untuk pengujian konsumsi energi dan jarak tempuh.

c. informasi proses produksi:

1. nama dan alamat pabrik;
2. struktur organisasi;

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.

2.2 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

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

- a. tujuan evaluasi;
- b. kriteria evaluasi yang digunakan;
- c. tim evaluasi;
- d. metode evaluasi;
- e. rencana sampling yang meliputi jenis/tipe produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi; dan
- f. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

3. Determinasi

3.1 Evaluasi dilaksanakan melalui pengujian terhadap sampel produk. Pengambilan sampel oleh personel yang kompeten dalam pengambilan sampel yang ditugaskan LSPro. Sampel produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk. Sampel diambil untuk keseluruhan tipe yang diajukan untuk disertifikasi.

3.2 Dalam hal mobil penumpang dan/atau kendaraan komersial ringan bertenaga listrik berbasis baterai yang akan disertifikasi dipasarkan tanpa baterai, maka LSPro harus menggunakan baterai sesuai yang direkomendasikan oleh perusahaan untuk kepentingan

pengujian. LSPro harus mencantumkan informasi baterai yang digunakan dalam pengujian pada sertifikat yang diberikan.

3.3 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup mobil penumpang dan/atau kendaraan komersial ringan bertenaga listrik berbasis baterai. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:

- a. akreditasi oleh KAN, atau
- b. akreditasi oleh badan akreditasi penandatanganan saling pengakuan dalam forum 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.

3.4 Untuk jalur yang digunakan dalam pengujian, dapat dievaluasi sebagai bagian dari penilaian seperti pada klausul 3.3 atau melalui penilaian oleh LSPro yang mengacu ke persyaratan SNI terkait jika jalur yang digunakan bukan merupakan fasilitas pengujian laboratorium.

4. Tinjauan dan keputusan

4.1 Tinjauan

4.1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan dan kesesuaian proses Sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan Sertifikasi sampai pelaksanaan evaluasi.

4.1.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis terkait hasil pengujian kinerja terkait kinerja konsumsi energi dan jarak tempuh, serta kinerja pengoperasian jalan seperti kecepatan, akselerasi dan torsi terhadap 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 dilakukan 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.

4.3 Bukti kesesuaian

4.3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro kepada pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi.

4.3.2 Sertifikat paling sedikit harus memuat:

- a. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
- b. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
- c. nama dan alamat LSPro;

- d. nama dan alamat pemohon (pemegang sertifikat);
- e. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
- f. pernyataan yang mencakup:
 - 1) nama dagang/merek, tipe, jenis/model, peruntukan, daya listrik produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 - 2) SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - 3) baterai yang digunakan;
 - 4) nama dan alamat lokasi produksi;
 - 5) kinerja konsumsi energi (kwh/km);
 - 6) jarak tempuh (km);
 - 7) kecepatan maksimum (km/h);
 - 8) akselerasi (m²/s);
 - 9) kemampuan menanjak (derajat).
- g. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
- h. tanggal penerbitan sertifikat;
- i. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

4.3.2 Sertifikat yang diterbitkan berlaku sepanjang tidak ada perubahan kinerja yang signifikan terhadap produk yang disertifikasi

E. Pemeliharaan Sertifikat

1. Pengawasan oleh LSPro

Pengawasan oleh LSPro dilaksanakan melalui kegiatan surveilan. LSPro harus melaksanakan surveilan sedikitnya setiap 2 tahun untuk produk yang disertifikasi. Surveilan dilakukan melalui tinjauan spesifikasi produk. Jika dibutuhkan, LSPro dapat melakukan pengujian keseluruhan parameter. LSPro dapat mempertimbangkan mengakui hasil pengujian yang dimiliki oleh pemohon yang dikeluarkan oleh Laboratorium yang memenuhi persyaratan huruf D angka 3.3.

2. Pengujian ulang

- 2.1 Pemohon harus menyampaikan setiap perubahan spesifikasi kendaraan yang disertifikasi kepada LSPro.
- 2.2 LSPro harus melakukan pengujian ulang terhadap mobil penumpang dan/atau kendaraan komersial ringan bertenaga listrik berbasis baterai yang mengalami perubahan seperti:
 - a. perubahan spesifikasi, jenis atau merek baterai;
 - b. perubahan spesifikasi, jenis dan merek motor listrik
 - c. perubahan spesifikasi utama mobil penumpang dan/atau kendaraan komersial ringan yang dipertimbangkan sebagai tipe baru oleh kementerian yang membidangi sarana dan prasarana lalu lintas dan angkutan jalan.
- 2.3 LSPro harus melakukan tinjauan pada setiap perubahan spesifikasi kendaraan yang disampaikan oleh pemohon dan/atau pihak lainnya untuk memastikan kesesuaian Sertifikasi dengan perubahan yang ada. Jika perubahan yang ada disimpulkan signifikan mempengaruhi kinerja produk, maka LSPro harus menyampaikan dengan segera kepada pemohon untuk menghentikan penggunaan Sertifikasi. Jika perubahan yang ada disimpulkan tidak signifikan mempengaruhi kinerja produk, maka LSPro harus menyampaikan kepada pemohon untuk dapat tetap menggunakan Sertifikasi. Jika pemohon ingin perubahan tersebut menggunakan sertifikasi dapat difasilitasi dengan pelaksanaan sertifikasi baru.

F. Evaluasi Khusus

LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka evaluasi terhadap perubahan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas informasi yang ada. Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh personel yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.

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.

G. Ketentuan Perubahan, Pembekuan, dan Pencabutan Sertifikasi

1. Perubahan lingkup sertifikasi

- 1.1 Selama periode Sertifikasi Pemohon dapat mengajukan perubahan lingkup Sertifikasi terkait perubahan atau penambahan lokasi produksi baru.
- 1.2 Evaluasi terhadap perubahan ruang lingkup Sertifikasi dilakukan dengan membandingkan spesifikasi mobil penumpang dan/atau kendaraan komersial ringan bertenaga listrik berbasis baterai yang diproduksi di lokasi produksi baru dengan yang telah disertifikasi.
- 1.3 LSPro harus menguji ulang seluruh parameter jika ditemukan adanya perubahan spesifikasi mobil penumpang dan/atau kendaraan komersial ringan bertenaga listrik berbasis baterai yang diajukan sesuai dengan huruf E klausul 2.2.

2. Pembekuan Sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi jika:

- a. pemohon tidak bersedia disurveilan sesuai dengan ketentuan;
- b. pemohon tidak bersedia memfasilitasi pengujian ulang jika LSPro menemukan perubahan spesifikasi sesuai huruf E klausul 2.2
- c. atas permintaan pemohon.

2.2 Lembaga Sertifikasi harus membatasi periode pembekuan maksimal 6 (enam) bulan.

3. Pencabutan Sertifikasi

LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi bila:

- a. pemohon gagal menindaklanjuti pembekuan Sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan;
- b. atas permintaan pemohon.

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 mobil penumpang dan/atau kendaraan komersial ringan bertenaga listrik berbasis baterai yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut. Informasi publik terkait informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut tersebut juga harus disampaikan di website 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. LSPro harus mengawasi penggunaan tanda SNI oleh kliennya. Penggunaan tanda SNI harus sesuai dengan hasil pengujian dengan memperhatikan kesesuaian spesifikasi mobil penumpang dan/atau kendaraan komersial ringan bertenaga listrik berbasis baterai termasuk spesifikasi baterai yang digunakan.
2. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah pemohon mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
3. Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN tentang tata cara penggunaan tanda SNI

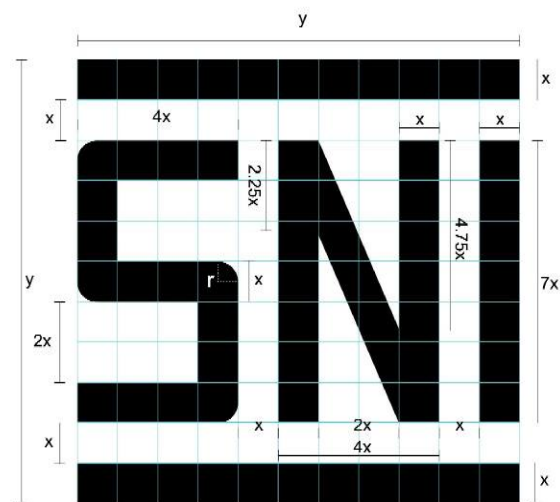
dan tanda kesesuaian berbasis SNI dan menyertakan dokumen perizinan sesuai peraturan yang berlaku.

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



kinerja konsumsi energi (kwh/km):
jarak tempuh (km):
kecepatan maksimum (km/h):
akselerasi (m2/s):
kemampuan menanjak (derajat):

Dengan ukuran:



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

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

KUKUH S. ACHMAD

LAMPIRAN II
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 6 TAHUN 2021
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR ELEKTROTEKNIKA,
TELEKOMUNIKASI, DAN PRODUK OPTIK

SKEMA SERTIFIKASI SNI PRODUK PAK BATERAI KENDARAAN LISTRIK TIPE
L, M DAN N - KESELAMATAN

A. Ruang Lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi SNI produk pak baterai kendaraan listrik tipe L, M dan N – Keselamatan dengan lingkup SNI sebagai berikut:

No.	Nama Produk	Persyaratan SNI
1.	Pak baterai kendaraan listrik kategori M dan N	SNI 8871:2019 Kendaraan bermotor berpenggerak listrik kategori M dan N – Sistem penyimpanan energi listrik mampu isi ulang/ <i>Rechargeable Electrical Energy Storage System</i> (REESS) – Persyaratan keselamatan
2.	Pak baterai kendaraan listrik kategori L	SNI 8872:2019 Kendaraan bermotor berpenggerak listrik kategori L – Sistem penyimpanan energi listrik mampu isi ulang/ <i>Rechargeable Electrical Energy Storage System</i> (REESS) – Persyaratan keselamatan

Standar ini tidak berlaku untuk REESS yang kegunaan utamanya memasok daya untuk menghidupkan mesin dan/atau penerangan dan/ atau sistem alat bantu kendaraan lainnya.

B. Persyaratan Acuan

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
3. Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001 atau sistem manajemen mutu lainnya yang setara; dan
4. Peraturan lain terkait produk pak baterai kendaraan listrik tipe L, M dan N – keselamatan.

C. Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan dengan kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi produk pak baterai kendaraan listrik kategori L, M dan N – keselamatan, 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 pak baterai kendaraan listrik kategori L, M dan N – keselamatan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk pak baterai kendaraan listrik kategori L, M dan N – keselamatan, 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 mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
 - 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. bukti pemenuhan persyaratan izin berusaha sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
 3. bukti kepemilikan atas merek atau tanda daftar yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
 4. apabila pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain;
 5. apabila pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mengalihdayakan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian alih daya pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
 6. apabila pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia;
 7. pernyataan bahwa Pemohon 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, daya, kapasitas dan peruntukan produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 2. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi;
 3. informasi karakteristik produk sesuai dengan

Lampiran M bagian 2 SNI 8871:2019 untuk pak baterai yang digunakan kendaraan listrik kategori M dan N; atau Lampiran L bagian 2 SNI 8872:2019 untuk kategori pak baterai yang digunakan kendaraan listrik kategori L.

4. daftar bahan baku termasuk komponen dan daftar supplier;
 5. desain dan spesifikasi teknis produk atau *Technical Data Sheet* (TDS),
 6. label produk;
 7. foto produk yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
 8. basis pengujian (berbasis kendaraan atau berbasis komponen) yang dipilih pabrikan untuk parameter tumbukan mekanis, ketahanan api dan emisi pada produk pak baterai yang digunakan untuk kendaraan listrik kategori M dan N; parameter ketahanan api dan emisi untuk produk pak baterai yang digunakan kendaraan listrik kategori L.
- 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 proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi, termasuk proses yang dialihdayakan ke pihak lain;
 5. informasi tentang 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. lokasi gudang penyimpanan produk di wilayah Republik Indonesia; dan
 7. apabila telah tersedia, menyertakan sertifikat penerapan sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau ISO 9001 oleh badan akreditasi penandatanganan International Accreditation Forum (IAF)/*Asia Pacific Accreditation Cooperation* (APAC) *Multilateral Recognition Agreement* (MLA) dengan ruang lingkup yang sesuai.
 8. apabila telah tersedia, menyertakan hasil uji produk pak baterai kendaraan listrik tipe L, M dan N – keselamatan.

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 melakukan tinjauan terhadap hasil uji tersebut dan dapat mengakuinya 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 huruf D angka 3.2.7.

- 2.1.4. Apabila pemohon tidak memiliki hasil pengujian, atau menyampaikan hasil pengujian dengan durasi waktu lebih dari 1 (satu) tahun atau hasil pengujian yang disampaikan tidak sesuai dengan persyaratan SNI, maka LSPro dapat melakukan pengambilan contoh untuk dilakukan pengujian sebagaimana dimaksud pada huruf D angka 3.2.6

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 pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan/atau sistem manajemen yang relevan dengan pelaksanaan produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 - b. rencana pengambilan contoh yang meliputi merek, jenis, tipe, kapasitas, daya, dan peruntukan produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 - c. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar Sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh pemohon; dan
 - d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan

metode uji yang dipersyaratkan.

2.3.2. 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 SNI produk pak baterai;
- c. Pengetahuan tentang standar sistem manajemen SNI ISO 9001 Sistem Manajemen Mutu dan/atau Sistem Manajemen lainnya;
- d. Pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga sertifikasi;
- e. Pengetahuan dan pengalaman tentang sektor bisnis produk pak baterai;
- f. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

3. Determinasi

Determinasi mencakup 2 (dua) tahap evaluasi, yaitu evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

3.1. Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

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

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

3.2. Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1. Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen mutu serta pengujian produk yang diajukan untuk disertifikasi.

3.2.2. Audit proses produksi dan sistem manajemen mutu 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 berupa 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 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 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau ISO 9001 oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka audit proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan pasal 3.2.4 huruf d sampai h.

3.2.6. Pengambilan contoh produk dilakukan saat audit proses produksi dengan melakukan pengambilan contoh minimal 3 buah pak baterai per tipe dan/atau sesuai kebutuhan pengujian. Pengambilan contoh dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan LSPro.

3.2.7. 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, atau

- b. akreditasi oleh badan akreditasi penandatanganan saling pengakuan dalam forum 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.

3.2.8. 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.

3.2.9. Apabila laporan hasil uji menunjukkan ketidaksesuaian, LSPro harus mengidentifikasi penyebab ketidaksesuaian tersebut.

- Apabila ketidaksesuaian diketahui berdasarkan penanganan contoh uji produk, maka LSPro dapat melaksanakan pengujian ulang terhadap arsip contoh uji.
- Apabila ketidaksesuaian diketahui berdasarkan kegagalan proses produksi, maka LSPro memberikan waktu kepada pemohon untuk memperbaiki proses produksi dan dapat dilakukan pengujian ulang maksimal 1 (satu) kali dengan mengambil contoh uji dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

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 SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. merek, jenis, tipe, daya, kapasitas, 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 mutu pada proses produksi.

LSPro harus melakukan pengambilan contoh dan pengujian ulang terhadap produk yang disertifikasi untuk parameter tertentu apabila ditemukan:

- a. perubahan desain pada produk;
- b. perubahan proses produksi; dan/atau
- c. tidak ada bukti dilakukan pengujian rutin terhadap produk.

pengambilan contoh untuk pengujian ulang minimal 3 buah pak baterai per tipe dan atau sesuai kebutuhan pengujian

1.2 Apabila pemohon menerapkan SNI ISO 9001 namun tidak memiliki sertifikat, maka kegiatan Surveilan, selain dilakukan audit terhadap proses produksi, 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 melaksanakan Sertifikasi ulang selambat-

lambatnya 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir. Apabila proses sertifikasi ulang belum selesai sampai masa berlaku sertifikasi 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.
- 2.5 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 minimal 3 buah pak baterai per tipe dan atau sesuai kebutuhan pengujian, yang 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 yang tidak sesuai), menginformasikan kepada BSN dan melarang mencantumkan tanda SNI pada produk dan/atau kemasan yang diproduksi sejak tanggal terjadinya ketidaksesuaian tersebut. 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

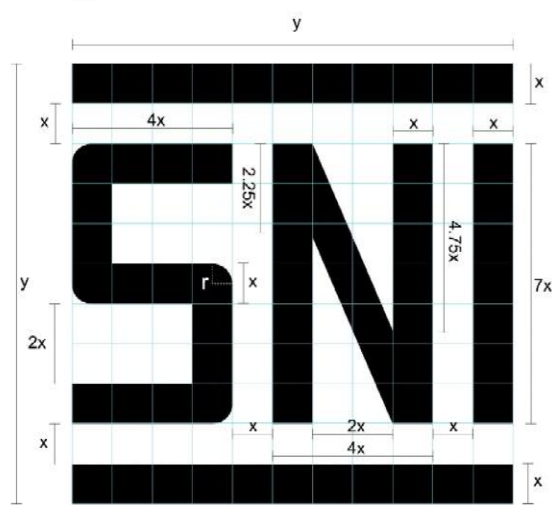
Dalam hal ditemukan situasi yang tidak memungkinkan penerapan persyaratan tertentu dalam Sertifikasi ini, maka akan ditetapkan kebijakan BSN dengan mempertimbangkan masukan dari KAN dan para pemangku kepentingan lainnya.

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.
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 pak baterai untuk kendaraan listrik

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
-----	--------------------------------	---------------------------

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Bahan baku /komponen	Bahan baku/komponen harus memenuhi peraturan perundangan dan persyaratan yang ditetapkan dalam SNI. Bahan baku berupa sel baterai dan komponen lainnya. Bahan baku berupa sel baterai dan komponen lain sesuai dengan spesifikasi yang ditentukan dan telah memenuhi aspek keselamatan sel baterai dibuktikan dengan hasil uji atau sertifikat komponen
2.	Inspeksi bahan baku	Inspeksi bahan baku berupa sel baterai dilakukan untuk mendapatkan keseragaman ukuran sel baterai dan voltase baterai. Pengecekan dilakukan dengan inspeksi secara visual dan menggunakan volt meter yang telah terkalibrasi.
3.	Penyiapan desain	Dilakukan dengan menentukan desain yang akan dikembangkan sesuai spesifikasi dan fungsinya melalui pak baterai yang disusun secara paralel atau seri
4.	<i>Assembling/</i> perakitan	Perakitan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan SOP terkait, kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, kompetensi SDM, material, peralatan kerja, dan alat pemantauan sesuai dengan persyaratan untuk menyatukan sel baterai dan komponen pembentuk pak baterai. Proses <i>assembling</i> dilakukan sesuai dengan desain produk pak baterai.
5.	Pemasangan <i>Battery Management System</i> (BMS)	Dilakukan dengan memasang sistem teknologi yang berfungsi memaksimalkan masa pakai baterai kendaraan listrik dan karakteristiknya, untuk memastikan baterai tetap berada dalam parameter kerja idealnya

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
6.	Penutupan dengan isolator	Penutupan dengan isolator dapat terdiri dari beberapa lapisan pelindung/ <i>part cover</i> termasuk lapisan pelindung akhir yang dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan SOP terkait, kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, kompetensi SDM, material, peralatan kerja, dan alat pemantauan sesuai dengan persyaratan untuk memastikan perlindungan terhadap hubungan singkat listrik, panas, tahan api pada penggunaan pak baterai
7.	<i>Quality Assurance</i>	Dilakukan analisis dalam rangka <i>Quality Assurance</i> terhadap produk akhir yang telah diproduksi untuk memastikan produk sesuai dengan spesifikasi dan fungsinya yang dilakukan dengan inspeksi visual untuk mengetahui kerapihan dan kekokohan produk, maupun pengujian untuk mengetahui daya yang dihasilkan dari produk pak baterai.
8.	Penandaan	Penandaan pada pak baterai dan kemasan sesuai dengan peraturan perundangan dan SNI terkait misalkan mencantumkan: - daya produk - kapasitas produk - peruntukan - label tegangan tinggi - label/informasi lainnya terkait keselamatan cara penggunaan dan peringatan yang relevan pada saat digunakan.

Catatan:
tahapan dan urutan proses produksi dapat berbeda untuk masing-masing produsen

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

KUKUH S. ACHMAD

LAMPIRAN III
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 6 TAHUN 2021
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR ELEKTROTEKNIKA,
TELEKOMUNIKASI, DAN PRODUK OPTIK

SERTIFIKASI SNI PRODUK BATERAI YANG
DAPAT DILEPAS DAN DITUKAR UNTUK KENDARAAN BERMOTOR
LISTRIK KATEGORI L

A Ruang Lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi SNI produk baterai yang dapat dilepas dan ditukar untuk kendaraan bermotor listrik kategori L dengan lingkup SNI sebagai berikut:

Nama Produk	Persyaratan SNI
Baterai yang dapat dilepas dan ditukar untuk kendaraan bermotor listrik kategori L	1. SNI 8927:2020 Sistem baterai kendaraan bermotor listrik kategori L - Persyaratan keselamatan sistem baterai yang dapat dilepas dan ditukar (<i>removable and swappable battery system</i>);
	2. SNI 8928:2020 Sistem baterai kendaraan bermotor listrik kategori L - Spesifikasi baterai yang dapat dilepas dan ditukar untuk kendaraan motor listrik;

B Persyaratan Acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk baterai yang dapat dilepas dan ditukar untuk kendaraan bermotor listrik kategori L mencakup:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;

2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
3. Peraturan terkait produk baterai yang dapat dilepas dan ditukar untuk kendaraan bermotor listrik kategori L.

C Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan dengan kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi produk baterai yang dapat dilepas dan ditukar untuk kendaraan bermotor listrik kategori L 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 baterai yang dapat dilepas dan ditukar untuk kendaraan bermotor listrik kategori L.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup baterai yang dapat dilepas dan ditukar untuk kendaraan bermotor listrik kategori L, BSN dapat menunjuk LPK dengan 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 yang tercantum pada angka 1.3.
- 1.2 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh Pelaku Usaha. Kriteria Pelaku Usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN yang mengatur tentang tata cara pemberian persetujuan penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian.
- 1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:
 - a. informasi pemohon:
 1. nama dan alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggungjawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;

2. bukti pemenuhan persyaratan izin berusaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan;
 3. bukti kepemilikan atas merek atau tanda daftar yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
 4. apabila pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain;
 5. apabila pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mengalihdayakan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian alih daya pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
 6. apabila pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia;
 7. pernyataan bahwa pemohon 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. merek, tipe dan model produk yang diajukan untuk sertifikasi;
 2. desain konstruksi dan spesifikasi teknis produk yang diajukan untuk sertifikasi;
 3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi;

4. daftar bahan baku dan kritikal komponen;
5. foto produk yang diajukan untuk disertifikasi yang menunjukkan bentuk produk;
6. penandaan/label pada produk;
7. *manual book* termasuk rekomendasi untuk pengguna akhir;
8. informasi kemasan produk.

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 dan komponen kritis, prosedur evaluasi pemasok, serta prosedur inspeksi bahan baku produk; (komponen yang diandalkan untuk keselamatan seperti yang tercantum pada Tabel 1 SNI 8927:2020 dan Tabel 4 SNI 8927:2020, minimal menyertakan dokumen yang menyatakan bahwa komponen/bahan baku tersebut telah memenuhi persyaratan pada standar acuan);
4. informasi tentang proses 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;
8. apabila telah tersedia, menyertakan sertifikat penerapan sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau yang setara dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau ISO 9001 oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditaion Forum* (IAF)/*Asia Pacific Accreditation Cooperation* (APAC) *Multilateral Recognition Agreement* (MLA) dengan ruang lingkup yang sesuai;
9. apabila tersedia, menyertakan hasil uji produk yang memberikan bukti pemenuhan produk yang diajukan untuk sertifikasi terhadap SNI.

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 (satu) tahun sebelumnya), LSPro melakukan tinjauan terhadap hasil uji tersebut dan dapat mengakuinya 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
3.2.6

- 2.1.4 Apabila pemohon tidak memiliki hasil pengujian, atau menyampaikan hasil pengujian dengan durasi waktu lebih dari 1 (satu) tahun atau hasil pengujian yang disampaikan tidak sesuai dengan persyaratan SNI, maka LSPro dapat melakukan pengambilan contoh untuk dilakukan pengujian pada saat pelaksanaan evaluasi tahap 2.

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;
 - b. rencana pengambilan contoh yang meliputi tipe produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI, yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk yang diajukan untuk disertifikasi; dan
 - c. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

- 2.3.2 Rencana evaluasi harus mempertimbangkan kesesuaian produksi yang dilakukan oleh pabrik sesuai lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi.
- 2.3.3 Pelaksanaan evaluasi dilakukan oleh auditor atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:
- a. pengetahuan dan pengalaman tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
 - b. pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro;
 - c. pengetahuan tentang standar sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 /ISO 9001 dan/atau sistem manajemen lainnya yang setara;
 - d. pengetahuan tentang SNI produk baterai yang dapat dilepas dan ditukar untuk kendaraan bermotor listrik kategori L
 - e. pengetahuan dan pengalaman tentang sektor bisnis produk baterai yang dapat dilepas dan ditukar untuk kendaraan bermotor listrik kategori L; dan
 - f. pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

3 Determinasi

Determinasi mencakup 2 (dua) tahap evaluasi, yaitu evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

- 3.1.1 Pada evaluasi tahap 1 (satu) dilakukan pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan pemohon sebagaimana dimaksud pada 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 pengujian produk yang diajukan untuk disertifikasi.

3.2.2 Audit proses produksi dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi sesuai jenis produk yang diajukan, atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

3.2.3 Audit dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen manajemen puncak terhadap konsistensi mutu produk;
- b. ketersediaan dan pengendalian informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- 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 paling sedikit pada tahapan sebagaimana diuraikan dalam huruf L;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi 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.

3.2.4 Apabila pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau yang setara dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau ISO 9001 oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka audit proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk dan pasal 3.2.3 huruf d sampai h.

3.2.5 Pengambilan contoh produk dilakukan saat audit proses produksi oleh personel kompeten yang ditugaskan LSPro. Contoh produk untuk pengujian diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk. Jumlah contoh uji yang diambil sesuai dengan SNI dan/atau sesuai dengan kebutuhan pengujian. Untuk contoh uji yang diambil, disertai dengan dokumen yang relevan sesuai dengan Lampiran A pada SNI 8927:2019.

Untuk komponen/part (misal konektor, *charger*, *source code*/DBS file, pak baterai dan lainnya) yang dibutuhkan untuk pengujian, dapat disertakan sesuai dengan kebutuhan.

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

- a. akreditasi oleh KAN, atau

- b. akreditasi oleh badan akreditasi penandatangan saling pengakuan dalam forum 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 imparsialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

3.2.7 Berdasarkan laporan hasil uji, jika ditemukan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, maka LSPro melaksanakan identifikasi penyebab ketidaksesuaian tersebut.

- Apabila ketidaksesuaian diketahui berdasarkan penanganan contoh uji produk, maka LSPro dapat melaksanakan pengujian ulang terhadap arsip contoh uji.
- Apabila ketidaksesuaian diketahui berdasarkan kegagalan proses produksi, maka LSPro memberikan waktu kepada pemohon untuk memperbaiki proses produksi dan LSPro dapat melaksanakan pengambilan contoh uji dan pengujian ulang maksimal 1 (satu) kali.

3.2.8 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua) ditemukan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

4 Tinjauan dan keputusan

4.1 Tinjauan

- 4.1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan dan kesesuaian proses Sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan Sertifikasi, pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua) serta tindakan perbaikan dari pemohon jika ada.
 - 4.1.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.
 - 4.1.3 Tinjauan hasil evaluasi harus dilakukan oleh orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.
- 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 orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.
 - 4.2.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.
 - 4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.
 - 4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada pemohon terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut.
 - 4.2.6 Apabila pemohon menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan Sertifikasi,

pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi.

- 4.2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh pemohon kepada LSPro secara tertulis paling lambat 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

4.3 Bukti kesesuaian

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

- 4.3.2 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. merek, tipe dan model produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi; dan
 - c. nama dan alamat lokasi produksi;
 - d. informasi terkait proses sertifikasi.
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat; dan

9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E Pemeliharaan Sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPro

- 1.1. Pengawasan oleh LSPro dilaksanakan melalui kegiatan Surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans dengan jarak antar surveilans tidak lebih dari 12 bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit proses produksi dan pengujian.
- 1.2. LSPro harus melakukan sampling dan pengujian ulang terhadap produk yang disertifikasi untuk parameter tertentu apabila ditemukan:
 - a. perubahan desain konstruksi pada produk (konstruksi yang berbeda dapat dipandang sebagai baterai yang dapat dilepas dan ditukar tipe baru dan harus melalui serangkaian pengujian tipe yang diperlukan);
 - b. perubahan proses produksi atau peralatan produksi dan/atau
 - c. tidak ada bukti dilakukan pengujian rutin terhadap produk.
- 1.3. Apabila pada saat batas waktu Surveilans 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 melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

- 2.2 Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif.
- 2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).
- 2.4 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 meliputi audit proses produksi dan pengambilan contoh dan pengujian.
- 2.5 Apabila berdasarkan hasil Sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.
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 lini produksi dan/atau gudang penyimpanan yang dikirim oleh pemohon berdasarkan rencana pengambilan contoh yang disepakati sebagai bagian dari proses audit.
- 2.6 Berdasarkan laporan hasil audit dan hasil pengujian contoh dilakukan Tinjauan dan Keputusan Sertifikasi sesuai huruf D angka 4.

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 perubahan 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 yang tidak sesuai), menginformasikan kepada Badan Standardisasi Nasional dan melarang mencantumkan tanda SNI pada produk dan/atau kemasan yang diproduksi sejak tanggal terjadinya ketidaksesuaian tersebut.
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 risiko yang ditemukan.

H Keluhan dan Banding

LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparsialitas 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 Sistem Informasi Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian.

J Kondisi Khusus

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

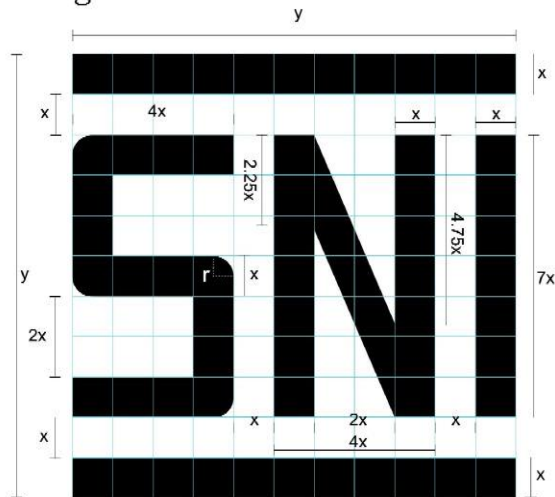
K Penggunaan Tanda SNI

- 1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah pemohon mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur tentang tata cara pemberian persetujuan penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian.
- 2 Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN tentang tata cara pemberian persetujuan penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian.

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 produk baterai yang dapat dilepas dan ditukar untuk kendaraan bermotor listrik kategori L

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Bahan baku dan komponen lainnya	Bahan baku berupa sel baterai dan komponen lain. Bahan baku sel baterai memenuhi persyaratan IEC 62660 dibuktikan dengan CoA/sertifikat. Komponen-komponen yang diandalkan untuk keselamatan minimal harus memenuhi persyaratan komponen sesuai pada Tabel 1

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		SNI 8927:2020. Pemenuhan persyaratan kandungan bahan kimia berbahaya pada bahan dan komponen yang dipakai pada baterai yang dapat dilepas dan ditukar sesuai dengan Tabel 4 SNI 8927:2020.
2.	Inspeksi bahan baku	Inspeksi bahan baku berupa sel baterai dilakukan untuk mendapatkan keseragaman ukuran sel baterai dan voltase baterai. Pengecekan dilakukan dengan inspeksi secara visual dan menggunakan volt meter yang telah terkalibrasi.
3.	Penyiapan desain	Dilakukan dengan menentukan desain yang akan dikembangkan sesuai spesifikasi dan fungsinya dengan rangkaian secara paralel atau seri atau campuran.
4.	<i>Assembling/</i> perakitan	Perakitan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan SOP pabrik untuk menyatukan sel baterai dan komponen pembentuk pak baterai menjadi pak baterai. Proses <i>assembling</i> dilakukan sesuai dengan desain konstruksi yang ditentukan oleh pabrik dan memperhatikan ketentuan yang ada dalam SNI.
5.	<i>Quality Assurance</i>	Dilakukan analisis dalam rangka Quality Assurance terhadap produk akhir yang telah diproduksi untuk memastikan produk sesuai dengan spesifikasi dan fungsinya yang dilakukan dengan inspeksi visual untuk mengetahui kerapihan dan kekokohan produk, maupun pengujian untuk mengetahui dimensi akhir, tegangan, arus, kapasitas yang dihasilkan dari produk baterai swap dan melakukan verifikasi terhadap konektor dan protokol komunikasi.
6.	Pelabelan	- Seluruh penandaan, peringatan dan informasi harus dalam bahasa Indonesia - Pak baterai harus ditandai dengan setidaknya informasi berikut, dan item yang ditandai harus jelas dan tidak mudah aus. a. Simbol arah ekstraksi/pelepasan pak baterai b. Polaritas yang benar c. Merek d. Tipe e. Kode produksi atau tanggal pembuatan

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		f. Arus maksimal g. Tegangan pengenalan h. Kapasitas pengenalan i. Nama pabrikan j. IP degree k. tanda peringatan berbahaya sesuai gambar berikut:  - Harus ada tanda daur ulang pada baterai yang bisa dilepas dan ditukar. Ketentuan pelabelan dan tanda daur ulang mengikuti peraturan pemerintah yang berlaku.

Keterangan :
urutan proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

KUKUH S. ACHMAD

LAMPIRAN IV
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 6 TAHUN 2021
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR ELEKTROTEKNIKA,
TELEKOMUNIKASI, DAN PRODUK OPTIK

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK SAKELAR KONTROL JARAK JAUH
ELEKTROMAGNETIK

- A. Ruang lingkup
- Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk sakelar kontrol jarak jauh elektromagnetik yang dikendalikan dengan elektronik, kendali jarak jauh elektromagnetik, gawai waktu tunda atau sensor sesuai dengan lingkup SNI sebagai berikut:

No.	Nama Produk	Persyaratan SNI
1	Sakelar kendali jarak jauh elektromagnetik	SNI IEC 60669-2-2:2012, Sakelar untuk instalasi listrik magun rumah tangga dan sejenis - Bagian 2-2: Persyaratan khusus - Sakelar kendali jarak jauh elektromagnetik
2	Sakelar untuk instalasi listrik magun rumah tangga dan sejenis	SNI IEC 60669-1:2013, Sakelar untuk instalasi listrik magun rumah tangga dan sejenis - Bagian 1: Persyaratan umum

- B. Persyaratan acuan
- Persyaratan acuan produk sakelar kontrol jarak jauh elektromagnetik mencakup:
- a. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
 - b. SNI dan standar lain yang diacu dalam sebagaimana dimaksud dalam huruf A;

- c. Penerapan sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau sistem manajemen mutu lainnya yang setara; dan
- d. Peraturan terkait produk sakelar kontrol jarak jauh elektromagnetik.

C. Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan dengan kegiatan sertifikasi. Sertifikasi produk Sakelar Kontrol Jarak Jauh Elektromagnetik 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 sakelar kontrol jarak jauh elektromagnetik.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup produk sakelar kontrol jarak jauh elektromagnetik, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis 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 pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggungjawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
- 2. bukti pemenuhan persyaratan izin berusaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan;

3. bukti kepemilikan atas merek atau tanda daftar merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
 4. apabila pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain;
 5. apabila pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mengalihdayakan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian alih daya pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
 6. apabila pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukkan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
 7. pernyataan bahwa pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan 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, peringkat, kelas, dan klasifikasi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 - 2) SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi;
 - 3) daftar bahan baku termasuk komponen dan daftar suplier;

- 4) desain (dokumen gambar teknis produk) dan spesifikasi teknis produk atau Technical Data Sheet (TDS)
 - 5) label produk;
 - 6) jenis kemasan produk;
 - 7) foto produk dalam kemasan yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan produk;
 - 8) jika relevan, petunjuk penggunaan dalam bahasa Indonesia (*manual book*); dan
- 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 proses 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 telah tersedia, menyertakan sertifikat penerapan sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau ISO 9001 oleh badan akreditasi penandatanganan International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA) dengan ruang lingkup yang sesuai.

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.

2.2 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;

- b. rencana pengambilan contoh yang meliputi jenis, peringkat, kelas produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI, yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh 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.

2.4.2 Pelaksanaan evaluasi dilakukan oleh auditor atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:

- 1) Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
- 2) Pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro;
- 3) Pengetahuan tentang standar sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dan/atau sistem manajemen lainnya yang setara;
- 4) Pengetahuan tentang SNI produk sakelar kontrol jarak jauh elektromagnetik;
- 5) Pengetahuan tentang sektor bisnis produk sakelar kontrol jarak jauh elektromagnetik; dan
- 6) 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 sebagaimana dimaksud 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 serta pengujian produk yang diajukan untuk disertifikasi.

3.2.2 Audit proses produksi dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi dan/atau perakitan jenis 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 prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. pengelolaan sumber daya termasuk personel, bangunan dan fasilitas, serta lingkungan kerja sesuai dengan ketentuan yang berlaku;
- d. tahapan kritis proses produksi dan/atau perakitan, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan seperti yang diuraikan dalam huruf L;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi 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 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau ISO 9001 oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka audit proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk dan pasal 3.2.4 huruf d sampai h.

3.2.6 Pengambilan contoh produk dilakukan saat audit proses produksi dan/atau perakitan dengan

melakukan pengambilan contoh sekurang-kurangnya 22 buah sampel dan/atau sesuai kebutuhan pengujian atau persyaratan SNI. Pengambilan contoh dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan LSPro. Contoh produk untuk pengujian diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

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

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

3.2.8 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.

3.2.9 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 (*Review*) dan Keputusan

4.1 Tinjauan (*review*)

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 orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

4.2.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

- 4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.
- 4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada pemohon terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut.
- 4.2.6 Apabila pemohon menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan Sertifikasi, pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi.
- 4.2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh pemohon kepada LSPro secara tertulis paling lambat 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

4.3 Bukti kesesuaian

- 4.3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.
- 4.3.2 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:
 - 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 - 2. nomor atau identifikasi lain dari skema sertifikasi;
 - 3. nama dan alamat LSPro;

4. nama dan alamat pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. merek, jenis, tipe, peringkat, kelas, dan klasifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi; dan
 - c. nama dan alamat lokasi produksi
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat; dan
9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Pemeliharaan Sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPro

- 1.1. Pengawasan oleh LSPro 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 pengujian dan/atau pemastian sistem manajemen pada proses produksi dan menyimpan informasi terdokumentasi terkait kegiatan evaluasi pada saat surveilan.
- 1.2. Apabila pemohon tidak mendapatkan sertifikasi sistem manajemen (SNI ISO 9001 atau ISO 9001), 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 melaksanakan sertifikasi ulang paling lambat 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

2.2 Pelaksanaan sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif.

2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).

2.4 Apabila berdasarkan hasil sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

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 perubahan 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 yang tidak sesuai) 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 paling lama 6 (enam) bulan.

2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan sertifikasi apabila pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
- b. menyampaikan permintaan pencabutan sertifikasi kepada LSPro.

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

H. Keluhan dan banding

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

I. Informasi Publik

LSPro harus memublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan ISO/IEC 17065 termasuk informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut. Informasi publik terkait informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut tersebut juga harus disampaikan melalui Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>.

J. Kondisi Khusus

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

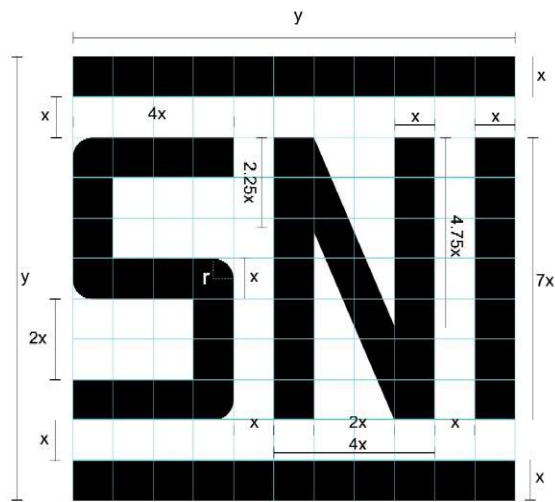
K. Penggunaan Tanda SNI

- 1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur mengenai 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 mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 3
- Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$y = 11x$

$r = 0,5x$

- L.
- Tahapan Kritis Proses Produksi Produk Sakelar Kontrol Jarak Jauh Elektromagnetik.

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku	Bahan baku/komponen harus memenuhi peraturan perundangan dan persyaratan yang ditetapkan dalam SNI IEC 60669-2-2:2012 dan SNI IEC 60669-1:2013.

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		Apabila bahan baku/komponen termasuk kategori SNI Wajib maka dilakukan pemeriksaan tanda SNI. Pemeriksaan bahan baku atau komponen dilakukan melalui <i>incoming material inspection</i> atau CoA/sertifikat komponen yang dilakukan untuk melihat dimensi dan pemeriksaan spesifikasi komponen, <i>appearance</i>, <i>fitting test</i>, dan <i>function</i>.
2.	Pengendalian mutu pada proses Produksi	Pengendalian mutu produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan, untuk memastikan produk sesuai dengan persyaratan mutu dan keamanan yang ditetapkan. Pengendalian mutu produk dilakukan dengan melihat uji fungsi terhadap seluruh produk.
3.	<i>Assembling/</i> perakitan	Perakitan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan SOP terkait, kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, kompetensi SDM, material, peralatan kerja, dan alat pemantauan sesuai dengan persyaratan untuk menyatukan komponen pembentuk saklar. Proses assembling dilakukan sesuai dengan desain produk sakelar kontrol jarak jauh elektromagnetik.
4.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku. – arus pengenal dalam ampere (A) atau beban fluoresen pengenal dalam ampere (AX), atau kombinasi keduanya bila kedua peringkat berbeda (SNI IEC 60669-1-2013 klausul 8.1) – voltase pengenal dalam volt, voltase kontrol pengenal dalam volt, jika berbeda dari voltase pengenal. (SNI IEC 60669-1-2013 klausul 8.1 dan penambahan kata dari SNI IEC 60669-2-

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		2 2012 klausul 8.1). – nama pabrikan atau vendor yang bertanggungjawab, merek dagang atau tanda identifikasi. (SNI IEC 60669-1-2013 klausul 8.1) – acuan tipe, jika relevan nomor katalog. (SNI IEC 60669-1-2013 klausul 8.1) – angka karakteristik pertama dari tingkat proteksi terhadap akses ke bagian berbahaya dan terhadap efek berbahaya karena masuknya benda asing padat, jika dinyatakan lebih dari 2, dalam hal ini angka karakteristik kedua juga harus ditandakan. (SNI IEC 60669-1-2013 klausul 8.1) – angka karakteristik kedua untuk tingkat proteksi terhadap efek berbahaya karena masuknya air, jika dinyatakan lebih dari 0, dalam hal ini angka karakteristik pertama harus ditandakan. (SNI IEC 60669-1-2013 klausul 8.1) – simbol Ampere (arus lampu fluoresen, arus lainnya), Volt, arus bolak balik, netral, lin, bumi, posisi “terbuka” (off), posisi “tertutup” (on), konstruksi celah mini, konstruksi celah mikro, tanpa celah kontak (gawai sakelar semikonduktor), simbol sifat suplai, mekanisme kontrol, <i>Switch</i>, mekanisme monostabil, mekanisme bistable, RCS (Remote Control Switch) prioritas. (SNI IEC 60669-1-2013 klausul 8.1, 8.2 dan 8.3 dan penambahan simbol dari SNI IEC 60669-2-2 2012 klausul 8.2). – panjang insulasi yang harus dikupas sebelum konduktor disisipkan ke dalam terminal nirsekrup, bila ada. (SNI IEC 60669-1-2013 klausul 8.3) – Terminal yang dimaksudkan untuk hubungan konduktor lin (konduktor suplai) harus diidentifikasi kecuali jika metode hubungannya tidak penting, terbukti nyata atau dinyatakan dalam diagram perkawatan. Identifikasi tersebut dapat dalam bentuk huruf L atau dalam hal lebih dari satu terminal, dengan huruf L1, L2, L3 dst yang dapat diikuti oleh panah atau panah-panah yang menunjuk pada terminal atau terminal-terminal terkait. (SNI IEC 60669-1-2013 klausul 8.4)

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		Jika diperlukan, diagram perkawatan di mana referensi terminal dengan jelas ditunjukkan harus dipasang ke lengkapan atau di dalam tutup pelindung untuk terminal. (SNI IEC 60669-2-2 2012 klausul 8.4) Terminal untuk sirkit kendali harus ditandai sesuai dengan IEC 60445 dan / atau dengan simbol. (SNI IEC 60669-2-2 2012 klausul 8.4) Terminal untuk sirkit kendali RCS (Remote Control Switch) prioritas dengan <i>current sensitive coil</i> atau <i>voltage sensitive coil</i> harus ditandai dengan simbol yang sesuai. (SNI IEC 60669-2-2 2012 klausul 8.4) Indikasi ini tidak boleh ditempatkan pada sekrup atau bagian mudah dapat dilepas lainnya. (SNI IEC 60669-1-2013 klausul 8.4) Sebagai alternatif, permukaan terminal harus kuningan atau tembaga telanjang, sedang terminal lain ditutupi dengan lapisan logam dengan warna lain. (SNI IEC 60669-1-2013 klausul 8.4) Untuk sakelar bernomor pola 2, 3, 03 dan 6/2, terminal terkait dengan satu kutub harus mempunyai identifikasi yang sama, jika dapat diterapkan, berbeda dari identifikasi terminal terkait dengan kutub lainnya, kecuali hubungannya terbukti sendiri. (SNI IEC 60669-1-2013 klausul 8.4) – Terminal yang dimaksudkan khusus untuk konduktor netral harus diindikasikan dengan huruf N. Pembumian harus ditunjukkan dengan simbol  Penandaan ini tidak boleh ditempatkan pada sekrup atau bagian mudah dapat dilepas lainnya. (SNI IEC 60669-1-2013 klausul 8.5) – Jika sakelar ditandai untuk mengindikasi posisi sakelar, maka harus ditandai sedemikian sehingga arah gerakan member penggerak ke posisinya yang berbeda atau posisi aktual diindikasikan dengan jelas. Untuk sakelar dengan lebih dari satu penggerak penandaan harus mengindikasikan, untuk setiap bagian,

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		dampak yang terjadi karena operasinya. (SNI IEC 60669-1-2013 klausul 8.6) Penandaan harus terlihat jelas di depan sakelar jika dipasang dengan penutup atau pelat penutup. (SNI IEC 60669-1-2013 klausul 8.6) Jika penandaan ditempatkan pada penutup, pelat penutup atau member penggerak yang dapat dilepas, maka harus tidak boleh dimungkinkan untuk memagun pada posisi sehingga penandaannya tidak benar. (SNI IEC 60669-1-2013 klausul 8.6) Simbol untuk "on" dan "off" tidak boleh digunakan untuk indikasi posisi sakelar, kecuali pada waktu yang sama mengindikasikan dengan jelas arah gerakan member penggerak. (SNI IEC 60669-1-2013 klausul 8.6) Garis lurus pendek yang menandakan posisi "on" harus radial untuk sakelar putar, tegak lurus pada sumbu putar dari pemutar untuk sakelar guling dan sakelar ayun serta tegak untuk sakelar tombol tekan jika dipasang tegak. (SNI IEC 60669-1-2013 klausul 8.6) Persyaratan ini berlaku untuk RCS (Remote Control Switch) yang dilengkapi dengan perangkat yang dioperasikan dengan tangan, yang bekerja langsung pada <i>switching circuit</i>. (SNI IEC 60669-2-2 2012 klausul 8.6) - Jika diperlukan untuk mengambil tindakan pencegahan khusus ketika memasang sakelar, rinciannya harus diberikan dalam lembar petunjuk yang disertakan dengan sakelar. Lembar petunjuk harus ditulis dalam Bahasa Indonesia. Kesesuaian dengan persyaratan 8.8 diperiksa dengan inspeksi. (SNI IEC 60669-1-2013 klausul 8.8) - Penandaan harus tahan lama dan mudah dibaca. (SNI IEC 60669-1-2013 klausul 8.9) Kesesuaian diperiksa dengan inspeksi dan dengan pengujian misalkan: Penandaan digosok dengan tangan selama 15 detik dengan sepotong kain yang dibasahi dengan air dan kemudian dilakukan lagi selama 15 detik dengan

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		sepotong kain yang dibasahi dengan <i>petroleum spirit</i> . (SNI IEC 60669-1-2013 klausul 8.9)
5.	Produk Akhir	Dilakukan analisis dalam rangka <i>Quality Assurance</i> terhadap produk akhir yang telah diproduksi untuk memastikan produk sesuai dengan spesifikasi dan fungsinya sesuai dengan proses produksi. Misalkan: Proteksi terhadap kejut listrik (jika relevan). Proteksi yang diberikan oleh selungkup sakelar. Resistans insulasi dan kuat listrik. Pengecekan appearance meliputi produk dan kemasan. Pengujian fungsi untuk sakelar kontrol jarak jauh elektromagnetik. Terhadap pemenuhan persyaratan sertifikasi SNI produk maka dilakukan pengujian <i>full parameter</i> sesuai dengan SNI IEC 60669-2-2:2012 dan SNI IEC 60669-1:2013.
6.	Pengemasan	Pengemasan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku. Diberikan penandaan lot number (hari, bulan dan tahun) atau identifikasi ketelusuran produk, petunjuk penggunaan dan pemasangan dan kelengkapan Asesoris bila berlaku.

Catatan: tahapan dan urutan proses produksi dapat berbeda untuk masing-masing produsen

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

KUKUH S. ACHMAD

LAMPIRAN V
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 6 TAHUN 2021
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR ELEKTROTEKNIKA,
TELEKOMUNIKASI, DAN PRODUK OPTIK

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK MOPED DAN/ATAU SEPEDA MOTOR LISTRIK
BERBASIS BATERAI- PERFORMA

- A. Ruang Lingkup
1. Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk moped dan/atau sepeda motor listrik berbasis baterai – Performa, sesuai dengan lingkup SNI sebagai berikut:

Nama Produk	Persyaratan SNI
Moped dan/atau sepeda motor listrik berbasis baterai - Performa	1. SNI 8614-1:2018 Moped dan sepeda motor baterai listrik – Kinerja – Bagian 1: Konsumsi energi dan jarak tempuh acuan (ISO 13064-1:2012 IDT); 2. SNI 8614-2:2018 Moped dan sepeda motor baterai listrik – Kinerja – Bagian 2: Karakteristik pengoperasian jalan raya (ISO 13064 – 2:2012, IDT)

2. Dokumen ini diterapkan untuk melakukan validasi atas klaim pelaku usaha dan/atau sebagai dasar bagi pelaku usaha untuk mendeklarasikan performa moped dan/atau sepeda motor listrik berbasis baterai.

B. Persyaratan Acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk moped dan/atau sepeda motor listrik berbasis baterai – performa, mencakup:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diaucu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
3. Peraturan lain yang terkait produk moped dan sepeda motor listrik berbasis baterai.

C. Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan dengan kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi produk moped dan/atau sepeda motor listrik berbasis baterai – Performa dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk moped dan/atau sepeda motor listrik berbasis baterai - performa.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk moped dan/atau sepeda motor listrik berbasis baterai - Performa, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan 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 angka 1.3.
- 1.2 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh Pelaku Usaha. Kriteria Pelaku Usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:
 - a. Informasi pemohon

1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggungjawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
 2. legalitas usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan;
 3. bukti kepemilikan atas merek atau tanda daftar merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
 4. apabila pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain;
 5. apabila pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian sub kontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
 6. apabila pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukkan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
 7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.
- b. informasi produk:
1. nama dagang/merek, tipe, jenis/model, peruntukan, daya listrik produk yang diajukan untuk disertifikasi;

2. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi;
3. foto produk yang diajukan untuk disertifikasi yang menunjukkan bentuk produk (dari bagian depan, bagian samping, bagian belakang);
4. desain dan spesifikasi teknis seperti konfigurasi sumbu, jarak sumbu, dimensi rangka, daya, torsi;
5. spesifikasi, jenis dan/atau merek baterai;
6. spesifikasi, jenis dan/atau merek motor listrik;
7. petunjuk penggunaan dalam bahasa Indonesia (*manual book*); dan

c. informasi proses produksi:

1. nama dan alamat pabrik,
2. struktur organisasi,

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.

2.2 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

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

- a. tujuan evaluasi,
- b. kriteria evaluasi yang digunakan,
- c. tim evaluasi,
- d. metode evaluasi
- e. rencana sampling yang meliputi jenis/tipe produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi; dan
- f. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

3 Determinasi

- 3.1 Evaluasi dilakukan melalui pengujian terhadap sampel produk. Pengambilan sampel oleh personel yang kompeten dalam pengambilan sampel yang ditugaskan LSPro. Sampel produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk. Sampel diambil untuk keseluruhan tipe yang diajukan untuk disertifikasi.
- 3.2 Dalam hal moped dan/atau sepeda motor listrik yang akan disertifikasi dipasarkan tanpa baterai, maka LSpro harus menggunakan baterai sesuai yang direkomendasikan oleh perusahaan untuk kepentingan pengujian. LSPro harus mencantumkan informasi baterai yang digunakan dalam pengujian pada Sertifikat yang diberikan.
- 3.3 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup moped dan/atau sepeda motor listrik berbasis baterai. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:
 - a. akreditasi oleh KAN, atau

- b. akreditasi oleh badan akreditasi penandatanganan saling pengakuan dalam forum 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.
- 3.4 Untuk jalur yang digunakan dalam pengujian, dapat dievaluasi sebagai bagian dari penilaian seperti pada klausul 3.3 atau melalui penilaian oleh LSPro yang mengacu ke persyaratan SNI terkait jika jalur yang digunakan bukan merupakan fasilitas pengujian laboratorium.
- 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 sampai pelaksanaan evaluasi.
 - 4.1.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis terkait hasil pengujian kinerja konsumsi energi dan jarak tempuh, serta kinerja pengoperasian jalan raya yaitu kecepatan, akselerasi dan torsi terhadap 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 1 (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.

4.3 Bukti Kesesuaian

- 4.3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPPro. LSPPro menerbitkan sertifikat kepada pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi.
- 4.3.2 Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 - a. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 - b. nomor atau identifikasi lain skema Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat LSPPro;
 - d. nama dan alamat pemohon (pemegang sertifikat)
 - e. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
 - f. pernyataan yang mencakup:
 - 1) nama dagang/merek, tipe, jenis/model, peruntukan, daya listrik produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 - 2) SNI yang menjadi dasar Sertifikasi; dan
 - 3) nama dan alamat lokasi;
 - 4) kinerja konsumsi energi (kwh/km):
 - 5) jarak tempuh (km):
 - 6) kecepatan maksimum (km/h):

7) akselerasi (m²/s):

8) kemampuan menanjak (derajat) :

- g. status akreditasi atau pengakuan lembaga Sertifikasi LSPro;
- h. tanggal penerbitan sertifikat;
- i. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

4.3.3 Sertifikat yang diterbitkan berlaku hanya untuk produk yang diajukan Sertifikasi.

E. Pemeliharaan Sertifikasi

1. Pengawasan oleh LSPro

Pengawasan oleh LSPro dilaksanakan melalui kegiatan Surveilans. LSPro harus melaksanakan surveilans sedikitnya setiap 2 (dua) tahun untuk produk yang disertifikasi. Surveilans dilakukan melalui tinjauan spesifikasi produk. Jika dibutuhkan, LSPro dapat melakukan pengujian keseluruhan parameter. LSPro dapat mempertimbangkan mengakui hasil pengujian yang dimiliki oleh pemohon yang dikeluarkan oleh Laboratorium yang memenuhi persyaratan huruf D angka 3.3.

2. Pengujian Ulang

2.1 pemohon harus menyampaikan setiap perubahan spesifikasi kendaraan yang disertifikasi kepada LSPro.

2.2 LSPro harus melakukan pengujian ulang terhadap moped dan/atau sepeda motor listrik yang mengalami perubahan seperti:

- a. perubahan spesifikasi, jenis atau merek baterai;
- b. perubahan spesifikasi, jenis dan merek motor listrik; atau
- c. perubahan spesifikasi utama kendaraan bermotor yang dipertimbangkan sebagai tipe baru oleh kementerian yang membidangi sarana dan prasarana lalu lintas dan angkutan jalan.

- 2.3 LSPro harus melakukan tinjauan setiap perubahan spesifikasi kendaraan yang disampaikan oleh pemohon dan/atau pihak lainnya untuk memastikan kesesuaian Sertifikasi dengan perubahan yang ada. Jika perubahan yang ada disimpulkan signifikan mempengaruhi kinerja produk, maka LSPro harus menyampaikan dengan segera kepada pemohon untuk menghentikan penggunaan Sertifikasi. Jika perubahan yang ada disimpulkan tidak signifikan mempengaruhi kinerja produk, maka LSPro harus menyampaikan kepada pemohon untuk dapat tetap menggunakan Sertifikasi. Jika pemohon ingin perubahan tersebut menggunakan Sertifikasi dapat difasilitasi dengan pelaksanaan Sertifikasi baru.

F. Evaluasi Khusus

LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka evaluasi terhadap perubahan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas informasi yang ada. Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh personel yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.

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

G. Ketentuan Perubahan, Pembekuan, dan Pencabutan Sertifikasi

1. Perubahan lingkup Sertifikasi

- 1.1 Selama periode Sertifikasi pemohon dapat mengajukan perubahan lingkup Sertifikasi terkait perubahan atau penambahan lokasi produksi baru.
- 1.2 Evaluasi terhadap perubahan ruang lingkup Sertifikasi dilakukan dengan membandingkan spesifikasi moped

dan/atau sepeda motor listrik yang diproduksi di lokasi produksi baru dengan yang telah disertifikasi.

- 1.3 LSPro harus menguji ulang seluruh parameter jika ditemukan adanya perubahan spesifikasi moped dan/atau sepeda motor listrik yang diajukan sesuai dengan angka pada huruf E klausul 2.2.

2. Pembekuan Sertifikasi

- 2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi jika:

- a. pemohon tidak bersedia disurveilasi sesuai dengan ketentuan;
- b. pemohon tidak bersedia memfasilitasi pengujian ulang jika LSPro menemukan perubahan spesifikasi sesuai angka pada huruf E klausul 2.2;
- c. atas permintaan pemohon.

- 2.2 Lembaga Sertifikasi harus membatasi periode pembekuan maksimal 6 (enam) bulan.

3. Pencabutan Sertifikasi

Lembaga Sertifikasi dapat melakukan pencabutan Sertifikasi apabila:

- a. Pemohon gagal menindaklanjuti pembekuan Sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan;
- b. atas permintaan pemohon.

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 moped dan/atau motor listrik berbasis baterai - performa yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut. Informasi publik terkait informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut tersebut juga harus disampaikan di website 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.

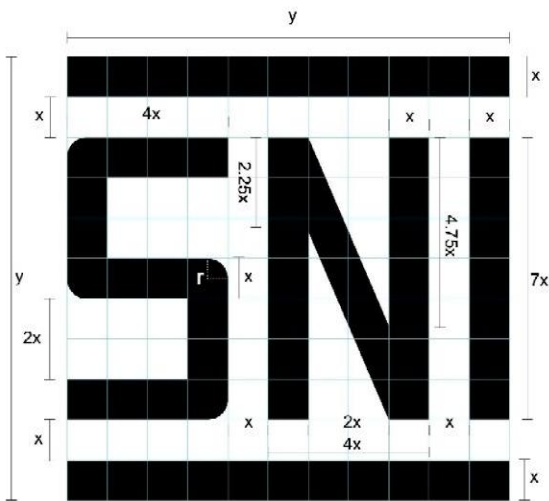
K. Penggunaan tanda SNI

1. LSPro harus mengawasi penggunaan tanda SNI oleh kliennya. Penggunaan tanda SNI harus sesuai dengan hasil pengujian dengan memperhatikan kesesuaian spesifikasi moped dan/atau sepeda motor listrik termasuk spesifikasi baterai dan/atau motor listrik yang digunakan.
2. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah pemohon mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
3. 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 dan menyertakan dokumen perizinan sesuai peraturan yang berlaku.
4. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



kinerja konsumsi energi (kwh/km):
jarak tempuh (km):
kecepatan maksimum (km/h):
akselerasi (m2/s):
kemampuan menanjak (derajat):

Dengan ukuran:



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

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

Ttd

KUKUH S. ACHMAD