

LAMPIRAN VI
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,
NOMOR 17 TAHUN 2021
TENTANG
PERUBAHAN ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI
NASIONAL NOMOR 6 TAHUN 2021 TENTANG SKEMA
PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL
INDONESIA SEKTOR ELEKTROTEKNIKA, TELEKOMUNIKASI,
DAN PRODUK OPTIK

SKEMA SERTIFIKASI SNI PRODUK BANK DAYA (*POWER BANK*) ION
LITIUM

A Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk bank daya jinjing yang menggunakan baterai sekunder ion litium sebagai penyimpan daya, untuk operasi yang aman (dalam lingkup penggunaan yang dimaksudkan dan salah guna yang dapat diduga) sesuai dengan lingkup SNI sebagai berikut:

Nama Produk	Persyaratan SNI
Bank daya (<i>Power Bank</i>) Ion Litium	SNI 8785:2019 Bank daya (<i>Power Bank</i>) Ion Litium – Bagian 1: Persyaratan umum keselamatan.

Bank daya (*power bank*) yang dicakup dalam ruang lingkup standar ini dibatasi pada jenis tegangan rendah, dengan tegangan keluaran maksimum 60 V a.s. atau energi maksimum 160 Wh untuk pengguna akhir, tidak termasuk untuk industri.

B Persyaratan acuan

Persyaratan acuan produk bank daya (*power bank*) ion litium mencakup:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
3. Penerapan sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau sistem manajemen mutu lainnya yang setara; dan
4. Peraturan terkait produk bank daya (*power bank*) ion litium.

C Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan dengan kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi produk Bank daya (power bank) ion litium 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 bank daya (power bank) ion litium.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk bank daya (power bank) ion litium, 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 mengenai tata cara penggunaan tanda 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 dan 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, atau spesifikasi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 - 2 SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi;
 - 3 daftar bahan baku dan/atau komponen kritis dan daftar supplier;
 - 4 desain (dokumen gambar teknis produk) dan spesifikasi teknis produk atau Technical Data Sheet (TDS);
 - 5 foto produk yang diajukan untuk disertifikasi serta informasi terkait kemasan barang;
 - 6 label, dokumen deskripsi teknis dan/atau dokumen penyerta termasuk keterangan kegunaan, cara penggunaan, peringatan, perhatian dan sebagainya yang perlu diketahui oleh pengguna.
- c. informasi proses produksi:
- 1 nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik (apabila berbeda dengan legalitas pemohon);

- 2 struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggung jawab proses produksi;
- 3 informasi tentang pemasok bahan baku dan/atau komponen produk, prosedur evaluasi pemasok, serta prosedur inspeksi bahan baku dan/atau komponen 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;
- 8 menyertakan hasil uji produk bank daya; dan
- 9 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 Accreditaion 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, tipe, atau spesifikasi 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:

1. pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
2. pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro;
3. pengetahuan tentang peraturan perundang-undangan terkait barang yang diajukan sertifikasi;
4. pengetahuan tentang standar sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dan/atau sistem manajemen lainnya yang setara;
5. pengetahuan tentang SNI produk bank daya (power bank) ion litium dibuktikan dengan sertifikat;
6. pengetahuan dan pengalaman tentang sektor bisnis produk elektroteknika; dan
7. pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

E Determinasi

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

1. Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

2.1 Pada evaluasi tahap 1 (satu) dilakukan terhadap kesesuaian informasi yang disampaikan pemohon sebagaimana huruf D angka 1.3 terhadap persyaratan SNI dan peraturan terkait.

2.2 LSPro melakukan evaluasi hasil pengujian yang disampaikan pemohon dengan melihat

- a. kesesuaian terhadap persyaratan SNI,
- b. kesetaraan metode uji yang digunakan
- c. metode pengambilan contoh
- d. kompetensi personel yang mengambil contoh
- e. menggunakan laboratorium yang sesuai sebagaimana dimaksud pada huruf E angka 1.4.

- 2.3 Apabila hasil pengujian tidak sesuai sebagaimana dimaksud pada huruf E angka 1.2, pemohon memperbaiki hasil pengujian sesuai hasil evaluasi LSPro.
 - 2.4 Pengujian contoh barang dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan SNI ISO/IEC 17025 untuk lingkup barang yang disertifikasi. Penerapan SNI 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 belum tersedia laboratorium yang terakreditasi sebagaimana dimaksud huruf a dan b, maka pengujian dapat dilakukan di laboratorium pemohon atau laboratorium yang dipilih oleh LSPro dengan memastikan kesesuaian kompetensi dan imparialitas proses pengujian, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.
 - 2.5 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.
 - 2.6 Dalam hal pemohon tidak dapat menyelesaikan tindakan perbaikan terhadap ketidaksesuaian evaluasi tahap 1 (satu) sesuai jangka waktu yang ditetapkan, LSPro dapat menghentikan proses Sertifikasi dan tidak melanjutkan proses Sertifikasi ke tahap berikutnya.
2. Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)
- 2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen untuk memastikan kemampuan dan konsistensi pemohon dalam memproduksi barang sesuai dengan persyaratan SNI.
 - 2.2 Audit proses produksi dan sistem manajemen 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.

- 2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.
- 2.4 Audit dilakukan terhadap:
 - a. audit dilakukan sesuai dengan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001 atau sistem manajemen lainnya yang diterapkan oleh pelaku usaha;
 - b. pengelolaan sumber daya termasuk personel, bangunan dan fasilitas, serta lingkungan kerja di area produksi, yang mempengaruhi mutu produk
 - c. tahapan kritis proses produksi dan/atau perakitan, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan seperti yang diuraikan dalam tahapan kritis proses produksi produk bank daya (power bank) ion litium.
 - d. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
 - e. 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;
 - f. pengendalian proses produksi, termasuk pengujian rutin, dan penanganan barang yang tidak sesuai; dan
 - g. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.
- 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 pada angka 2.4 huruf b sampai dengan huruf g.
- 2.6 Apabila berdasarkan hasil audit ditemukan ketidaksesuaian pada pengendalian proses dan mutu barang yang berakibat

pada kegagalan barang dalam memenuhi persyaratan SNI, maka LSPro melakukan pengambilan contoh untuk dilakukan pengujian barang

- 2.7 Pengambilan contoh produk dilakukan saat audit proses produksi dan/atau perakitan dengan melakukan pengambilan contoh paling sedikit 4 (empat) contoh uji (*sealed*) dan 5 (lima) contoh uji (*unsealed*) 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.
- 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.

F Tinjauan dan keputusan

1. Tinjauan

- 1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan dan kesesuaian proses Sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan Sertifikasi sampai dengan pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).
- 1.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh pemohon untuk barang yang diajukan untuk disertifikasi.
- 1.3 Tinjauan hasil evaluasi harus dilakukan oleh orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

2. Penetapan keputusan Sertifikasi

- 2.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.
- 2.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

- 2.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.
 - 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.
 - 2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada pemohon terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut.
 - 2.6 Apabila pemohon menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan Sertifikasi, pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi.
 - 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).
3. Bukti kesesuaian
 - 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.
 - 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, atau spesifikasi 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.

G 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.
- 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 pengujian 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 Apabila terjadi keterlambatan proses Sertifikasi berasal dari pemohon, maka LSPro dapat menerbitkan surat pencabutan sertifikat. Apabila keterlambatan berasal dari pihak LSPro,

maka LSPro menerbitkan surat keterangan yang menyatakan proses Sertifikasi ulang sedang berlangsung.

- 2.3 Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif.
- 2.4 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).
- 2.5 Apabila berdasarkan hasil Sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.
- 2.6 Apabila pada saat batas waktu Sertifikasi ulang terjadi keadaan kahar (*force majeure*) dimana auditor LSPro tidak dapat melakukan audit di lokasi pemohon, maka audit dapat dilakukan dengan audit dokumen/rekaman dan pengujian melalui audit jarak jauh (*remote audit*) dengan menggunakan media yang disepakati untuk mendapatkan bukti objektif.

H 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 BSN dan melarang mencantumkan tanda SNI pada produk dan/atau kemasan yang diproduksi sejak tanggal terjadinya ketidaksesuaian tersebut sampai dengan dapat dilakukan tindakan perbaikan. Tanda SNI dapat dicantumkan kembali setelah dilakukan tindakan perbaikan dan dinyatakan memenuhi oleh LSPro.

I 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 bersedia untuk dilakukan surveilans dan/atau evaluasi khusus;
- b. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus; atau
- c. 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 bersedia untuk dilakukan surveilans dan/atau evaluasi khusus melebihi batas waktu yang ditentukan;
- b. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan Sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
- c. 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.

J Keluhan dan banding

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

K 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 (SISPK).

L Kondisi khusus

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

M Transfer Sertifikasi

- 1 Transfer Sertifikasi merupakan pengalihan sertifikat SNI yang masih berlaku dari suatu LSPro (LSPro penerbit) kepada LSPro lain (LSPro penerima).
- 2 Transfer Sertifikasi dapat dilakukan apabila:
 - a) LSPro penerbit tidak memperpanjang atau dicabut status akreditasinya, atau
 - b) pemohon ingin mengganti LSPro penerbit.
- 3 Dalam rangka transfer Sertifikasi sebagaimana dimaksud pada angka 2 huruf a, LSPro penerbit harus melaksanakan koordinasi dengan LSPro penerima.
- 4 Dalam rangka transfer Sertifikasi sebagaimana dimaksud pada angka 2 huruf b, pemohon harus mengajukan permohonan transfer Sertifikasi kepada LSPro penerima yang terakreditasi dengan ruang lingkup yang sama dengan LSPro penerbit.
- 5 Permohonan transfer Sertifikasi harus dilengkapi dengan sertifikat SNI yang masih berlaku (atau salinannya) dan hasil audit dari LSPro penerbit (berupa laporan audit dan laporan ketidaksesuaian) dari

siklus Sertifikasi (Sertifikasi awal, Sertifikasi ulang dan/atau surveilans) yang sedang berjalan.

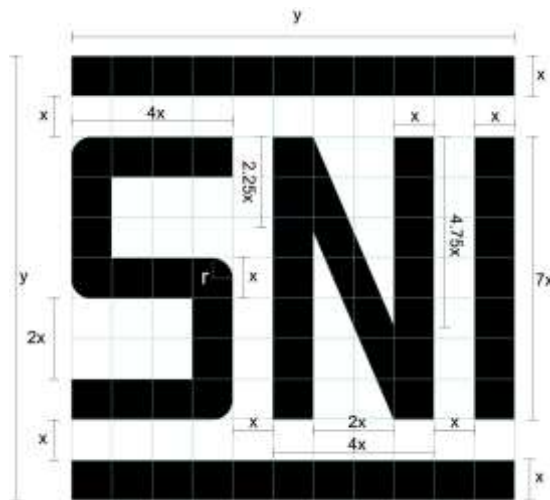
- 6 LSPro penerima harus melakukan kajian terhadap permohonan transfer Sertifikasi dan menetapkan keputusan apakah proses transfer Sertifikasi dapat dilakukan.
- 7 Apabila berdasarkan hasil tinjauan terhadap permohonan transfer Sertifikasi terdapat hal yang perlu dikonfirmasi oleh LSPro penerima, maka LSPro penerima dapat melakukan evaluasi khusus terhadap pemohon dan/atau melakukan koordinasi dengan LSPro penerbit. Berdasarkan hasil evaluasi khusus tersebut, LSPro penerima menetapkan keputusan apakah transfer Sertifikasi dapat dilakukan.
- 8 Apabila berdasarkan hasil tinjauan dan/atau evaluasi khusus diputuskan bahwa transfer Sertifikasi dapat dilakukan, LSPro penerima menerbitkan sertifikat dengan masa berlaku sesuai dengan sertifikat yang diterbitkan oleh LSPro penerbit.
- 9 Apabila berdasarkan hasil tinjauan dan/atau evaluasi khusus diputuskan bahwa transfer Sertifikasi tidak dapat dilakukan, LSPro penerima memberitahukan keputusan tidak dapat melakukan transfer Sertifikasi beserta alasannya kepada pemohon dan pemohon dapat mengajukan Sertifikasi sebagai pemohon baru.

N 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:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

E Tahapan Kritis Proses Produksi Produk Bank daya (power bank) ion litium.

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku dan/atau komponen	<ul style="list-style-type: none">- Bahan baku (sel sekunder) dan/atau komponen harus memenuhi peraturan perundangan dan persyaratan yang ditetapkan dalam SNI 8785:2019. Pemeriksaan bahan baku dan/atau komponen dilakukan melalui <i>incoming material inspection</i> atau hasil pengujian atau CoA/sertifikat komponen yang dilakukan untuk melihat kesesuaian spesifikasi teknis, kapasitas, tegangan dan fungsi komponen bank daya.- Bahan baku berupa sel sekunder dan komponen lain sesuai dengan spesifikasi yang ditentukan dan telah memenuhi aspek keselamatan sel sekunder dibuktikan dengan

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		<p>hasil uji atau sertifikat komponen.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bahan baku atau komponen di uji berdasarkan SNI 8785:2019 Tabel 1 - Acuan standar komponen dan bahan kimia berbahaya berdasarkan Tabel 8 – Persyaratan dan pengujian kandungan bahan kimia berbahaya.
2.	Inspeksi bahan baku	Inspeksi bahan baku berupa sel baterai dilakukan untuk mendapatkan keseragaman ukuran sel baterai, <i>internal resistance</i> dan tegangan (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.
4.	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.
5.	<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 bank daya. Proses assembling dilakukan sesuai dengan desain produk bank daya.
6.	Pemasangan <i>Battery Management System (BMS)</i>	Dilakukan dengan memasang sistem yang berfungsi memaksimalkan masa pakai baterai bank daya dan karakteristiknya, untuk memastikan baterai tetap berada dalam parameter kerja idealnya dan mengendalikan panas berlebih, pengisian berlebih, peluahan yang dipaksakan (<i>forced discharge</i>) dan mempertimbangkan aspek keselamatan.
7.	<i>Finishing</i>	<p><i>Finishing</i> dilakukan dengan penutupan dengan bahan insulasi terhadap rangkaian elektronik dan insulasi wadah terluar (<i>cassing</i>).</p> <p>Penutupan dengan insulasi 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</p>

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		memastikan perlindungan terhadap hubungan singkat listrik dan panas pada penggunaan bank daya.
8.	<i>Quality Assurance</i>	<p>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, maupun pengujian untuk mengetahui perlindungan keamanan untuk menghindari masalah tegangan berlebih, muatan berlebih, arus berlebih, panas berlebih, korsleting, dan pelepasan muatan berlebih.</p> <p>Pengujian dapat dilakukan melalui:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pengujian arus masukan, bila bank daya dioperasikan pada beban normal maksimum, arus masukannya tidak boleh melebihi 110 % dari nilai arus masukan pengenalan. - Pengujian suhu, suhu terukur tidak boleh melebihi nilai dalam Tabel 2 dan Tabel 3 SNI 8785:2019. - Pengujian tegangan mekanik wadah cetak (<i>case mould</i>) pada suhu ambien tinggi, tidak ada distorsi fisik wadah bank daya yang mengakibatkan paparan komponen pelindung internal dan sel. - Pengujian sumber daya terbatas, tegangan keluaran, arus keluaran dan daya nyata memenuhi batas yang ditentukan dalam Tabel 4 atau Tabel 5 SNI 8785:2019. - Pengujian resistansi insulasi, resistansi insulasi tidak boleh kurang dari 5 MΩ. - Pengujian pada penandaan, kesesuaian penandaan diperiksa secara visual dan ketahanan penandaan pada bank daya diuji sesuai IEC 60950-1. Penandaan harus tetap terbaca jelas. - Pengujian hubung singkat eksternal, hubung singkat porta positif dan negatif bank daya tidak boleh menimbulkan api atau ledakan. - Pengujian jatuh bebas, penjatuhan bank daya tidak boleh menimbulkan api atau ledakan, tidak ada distorsi fisik wadah bank daya yang mengakibatkan paparan komponen pelindung internal dan sel. - Pengujian pengisian lebih, pengisian lebih tidak boleh menimbulkan api atau ledakan. - Pengujian getaran, tiap contoh uji diberikan getaran sinusoid menurut Tabel 6 SNI 8785:2019. Getaran pada saat pengujian tidak boleh menyebabkan kebocoran, api

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		<p>atau ledakan.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pengujian kejut mekanis, selama pengujian tidak boleh ada kebocoran, tidak boleh venting, tidak pecah, tidak timbul ledakan dan tidak ada api. - Pengujian beban lebih pada porta keluaran, pengujian dilakukan sesuai dengan IEC 60950-1. Beban lebih pada porta keluaran tidak boleh menimbulkan panas lebih yang dapat menyebabkan masalah kebakaran. - Pengujian mampu bakar sel fotovoltaik, pengujian dilakukan sesuai dengan IEC 60950-1. Sel fotovoltaik yang terintegrasi dengan bank daya, tidak boleh back-fed ke daya baterai yang dapat menimbulkan masalah api. - Pengujian kandungan bahan kimia berbahaya pada setiap bahan atau komponen yang dipakai pada bank daya harus memenuhi persyaratan pada Tabel 8 SNI 8785:2019.
9.	Penandaan	<p>Penandaan berikut ini harus ada dan terbaca ditandakan pada bank daya:</p> <ul style="list-style-type: none"> - nama pabrikan atau nama dagang atau tanda identifikasi, - identifikasi model pabrikan atau tipe acuan, dan - tanggal pembuatan (yang mungkin dalam kode). - Kata yang berikut ini atau yang ekivalen harus ada dan terbaca ditandakan pada bank daya: “PERHATIAN: Risiko api dan terbakar. Jangan dibuka, dihancurkan, terpapar panas (di atas suhu maksimum yang ditetapkan pabrikan) atau diinsenerasi”. Ikuti Petunjuk Pabrikan. <p>Informasi berikut harus diberikan pada atau didalam manual yang disertakan dengan bank daya:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Petunjuk penyimpanan dan pembuangan; - Petunjuk pengisian yang dianjurkan. <p>Nilai listrik berikut ini harus ada dan terbaca ditandakan pada bank daya:</p> <ul style="list-style-type: none"> - nilai tegangan masukan dalam V a.s. dan nilai arus dalam A. Jika ada lebih dari satu porta masukan, nilai tiap porta harus disediakan; - nilai tegangan keluaran dalam V a.s. dan

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		<p>nilai arus dalam A. Jika ada lebih dari satu porta keluaran, harus termasuk nilai tiap porta dan nilai gabungan (jika tidak sama penambahan seluruh porta), dan kapasitas listrik dalam Ah atau mAh. Jika ada lebih dari satu porta keluaran/nilai keluaran, baik nilai kapasitas tiap porta harus disediakan, atau nilai kapasitas minimum porta harus disediakan.</p> <p>- Penandaan energi pada wadah bank daya.</p> <p>Hal-hal berikut ini adalah daftar saran baik yang tipikal, yang disediakan bagi pengguna akhir.</p> <ol style="list-style-type: none">Jangan membongkar, membuka atau merusak bank daya.Jauhkan bank daya dari jangkauan anak-anak. Penggunaan bank daya oleh anak-anak harus diawasi.Jangan paparkan bank daya pada panas atau api. Hindari penyimpanan yang terpapar sinar matahari langsung.Jangan dihubungkan singkat bank daya.Bank daya jangan terkena kejutan mekanis.Bila terjadi kebocoran, jangan biarkan cairan mengenai kulit atau mata. Jika terjadi kontak, bilas daerah yang terkena dengan air yang banyak dan segera minta pertolongan medis.Jangan gunakan pengisi (charger) selain yang disediakan secara khusus untuk penggunaan dengan peralatan tersebut.Jaga bank daya tetap bersih dan keringJangan biarkan bank daya diisi terus menerus ketika tidak digunakan.Simpan buku manual produk yang asli sebagai acuan di masa yang akan datang.Buang bank daya secara benar.
10.	Penyimpanan	Penyimpanan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan SOP.

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

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

KUKUH S. ACHMAD

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

Iryana Margahayu

