

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 berpengerak listrik kategori M dan N - Sistem penyimpanan energi listrik mampu isi ulang/ <i>Rechargeable Electrical Energy Storage System (REESS)</i> - Persyaratan keselamatan
2.	Pak baterai kendaraan listrik kategori L	SNI 8872:2019 Kendaraan bermotor berpengerak listrik kategori L - Sistem penyimpanan energi listrik mampu isi ulang/ <i>Rechargeable Electrical Energy Storage System (REESS)</i> - 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 LSPro.

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 penandatanganan 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 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 Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>

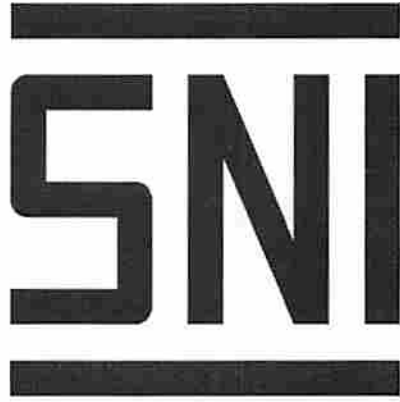
J. Kondisi Khusus

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.

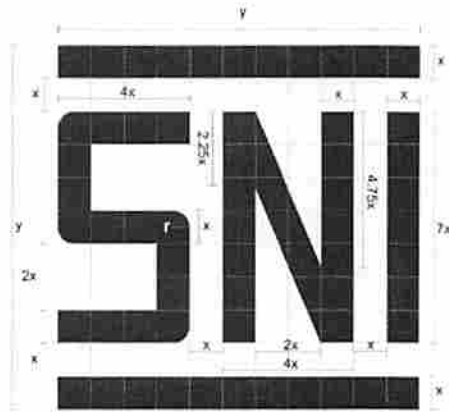
K. Penggunaan Tanda SNI

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
1.	Bahan baku /komponen	<p>Bahan baku/komponen harus memenuhi peraturan perundangan dan persyaratan yang ditetapkan dalam SNI.</p> <p>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</p>

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
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
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

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
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: <ul style="list-style-type: none">- 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,

TTD

KUKUH S. ACHMAD

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum


Iryana Margahayu