

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	<ol style="list-style-type: none">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 penandatanganan *International Accreditation 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 penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka audit proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk dan pasal 3.2.3 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 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.

3.2.7 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 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 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.

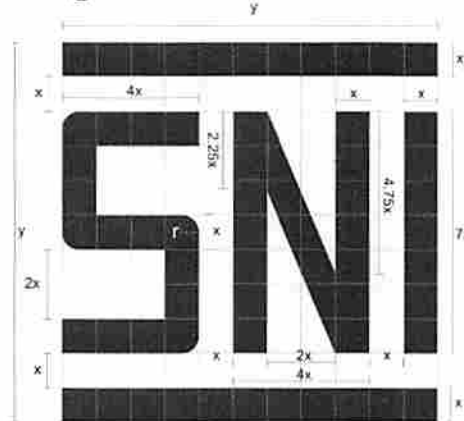
K Penggunaan Tanda SNI

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

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		<p>keselamatan minimal harus memenuhi persyaratan komponen sesuai pada Tabel 1 SNI 8927:2020.</p> <p>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.</p>
2.	Inspeksi bahan baku	<p>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.</p>
3.	Penyiapan desain	<p>Dilakukan dengan menentukan desain yang akan dikembangkan sesuai spesifikasi dan fungsinya dengan rangkaian secara paralel atau seri atau campuran.</p>
4.	<i>Assembling/</i> perakitan	<p>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.</p>
5.	<i>Quality Assurance</i>	<p>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.</p>
6.	Pelabelan	<ul style="list-style-type: none"> - 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. <ul style="list-style-type: none"> a. Simbol arah ekstraksi/pelepasan pak baterai b. Polaritas yang benar c. Merek

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

Keterangan :

urutan proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

KUKUH S. ACHMAD

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



Iryana Margahayu