

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 imparsialitas 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.

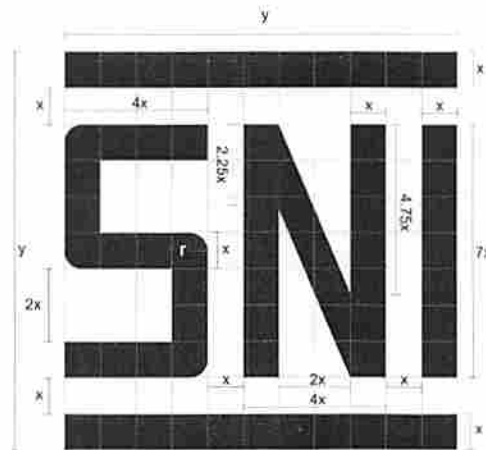
K. Penggunaan Tanda SNI

- 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. Apabila bahan baku/komponen termasuk

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		<p>kategori SNI Wajib maka dilakukan pemeriksaan tanda SNI.</p> <p>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, fitting test, dan function</i>.</p>
2.	Pengendalian mutu pada proses Produksi	<p>Pengendalian mutu produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan, untuk memastikan produk sesuai dengan persyaratan mutu dan keamanan yang ditetapkan.</p> <p>Pengendalian mutu produk dilakukan dengan melihat uji fungsi terhadap seluruh produk.</p>
3.	<i>Assembling/</i> perakitan	<p>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.</p>
4.	Penandaan	<p>Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku.</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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 60669-2-2 2012 klausul 8.1). - nama pabrikan atau vendor yang

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		<p>bertanggungjawab, merek dagang atau tanda identifikasi. (SNI IEC 60669-1-2013 klausul 8.1)</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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) <p>Jika diperlukan, diagram perkawatan di mana referensi terminal dengan jelas</p>

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		<p>ditunjukkan harus dipasang ke lengkapan atau di dalam tutup pelindung untuk terminal. (SNI IEC 60669-2-2 2012 klausul 8.4)</p> <p>Terminal untuk sirkit kendali harus ditandai sesuai dengan IEC 60445 dan / atau dengan simbol. (SNI IEC 60669-2-2 2012 klausul 8.4)</p> <p>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)</p> <p>Indikasi ini tidak boleh ditempatkan pada sekrup atau bagian mudah dapat dilepas lainnya. (SNI IEC 60669-1-2013 klausul 8.4)</p> <p>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)</p> <p>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)</p> <ul style="list-style-type: none"> - Terminal yang dimaksudkan khusus untuk konduktor netral harus diindikasikan dengan huruf N. Pembedaan harus ditunjukkan dengan simbol ↓ <p>Penandaan ini tidak boleh ditempatkan pada sekrup atau bagian mudah dapat dilepas lainnya. (SNI IEC 60669-1-2013 klausul 8.5)</p> <ul style="list-style-type: none"> - Jika sakelar ditandai untuk mengindikasikan 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, dampak yang terjadi karena operasinya. (SNI IEC 60669-1-2013 klausul 8.6)

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		<p>Penandaan harus terlihat jelas di depan sakelar jika dipasang dengan penutup atau pelat penutup. (SNI IEC 60669-1-2013 klausul 8.6)</p> <p>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)</p> <p>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)</p> <p>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)</p> <p>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)</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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. <p>Kesesuaian dengan persyaratan 8.8 diperiksa dengan inspeksi. (SNI IEC 60669-1-2013 klausul 8.8)</p> <ul style="list-style-type: none"> - Penandaan harus tahan lama dan mudah dibaca. (SNI IEC 60669-1-2013 klausul 8.9) <p>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 sepotong kain yang dibasahi dengan <i>petroleum spirit</i>. (SNI IEC 60669-1-2013</p>

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		klausul 8.9)
5.	Produk Akhir	<p>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:</p> <p>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.</p> <p>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.</p>
6.	Pengemasan	<p>Pengemasan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku.</p> <p>Diberikan penandaan lot number (hari, bulan dan tahun) atau identifikasi ketelusuran produk, petunjuk penggunaan dan pemasangan dan kelengkapan Asesoris bila berlaku.</p>

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