



**BADAN STANDARDISASI NASIONAL**

**PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA  
NOMOR 6 TAHUN 2023  
TENTANG**

**SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL  
INDONESIA PERSYARATAN KESELAMATAN PERALATAN AUDIO/VIDEO  
SERTA TEKNOLOGI INFORMASI DAN KOMUNIKASI**

**DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA**

**KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL REPUBLIK INDONESIA,**

- Menimbang : a. bahwa untuk memenuhi kebutuhan skema penilaian kesesuaian dalam melakukan kegiatan penilaian kesesuaian bagi persyaratan acuan Standar Nasional Indonesia persyaratan keselamatan peralatan audio/video serta teknologi informasi dan komunikasi, perlu menyusun skema penilaian kesesuaian terhadap Standar Nasional Indonesia persyaratan keselamatan peralatan audio/video serta teknologi informasi dan komunikasi;
- b. bahwa berdasarkan pertimbangan sebagaimana dimaksud dalam huruf a, dan untuk melaksanakan ketentuan Pasal 42 ayat (2) Peraturan Pemerintah Nomor 34 Tahun 2018 tentang Sistem Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian Nasional, perlu menetapkan Peraturan Badan Standardisasi Nasional tentang Skema Penilaian Kesesuaian terhadap Standar Nasional Indonesia Persyaratan Keselamatan Peralatan Audio/Video serta Teknologi Informasi dan Komunikasi;
- Mengingat : 1. Undang-Undang Nomor 20 Tahun 2014 tentang Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 216, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 5584);
2. Peraturan Pemerintah Nomor 34 Tahun 2018 tentang Sistem Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian Nasional (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2018 Nomor 110, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 6225);
3. Peraturan Presiden Nomor 4 Tahun 2018 tentang Badan Standardisasi Nasional (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2018 Nomor 10);
4. Peraturan Kepala Badan Standardisasi Nasional Nomor 2 Tahun 2017 tentang Penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2017 Nomor 821);

5. Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 10 Tahun 2020 tentang Organisasi dan Tata Kerja Badan Standardisasi Nasional (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2020 Nomor 1037) sebagaimana telah diubah dengan Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 29 Tahun 2021 tentang Perubahan atas Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 10 Tahun 2020 tentang Organisasi dan Tata Kerja Badan Standardisasi Nasional (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2021 Nomor 1459);

MEMUTUSKAN:

Menetapkan : PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL TENTANG SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA PERSYARATAN KESELAMATAN PERALATAN AUDIO/VIDEO SERTA TEKNOLOGI INFORMASI DAN KOMUNIKASI.

Pasal 1

Dalam Peraturan Badan ini yang dimaksud dengan:

1. Badan Standardisasi Nasional yang selanjutnya disingkat BSN adalah lembaga pemerintah nonkementerian yang bertugas dan bertanggung jawab di bidang standardisasi dan penilaian kesesuaian.
2. Standar Nasional Indonesia yang selanjutnya disingkat SNI adalah standar yang ditetapkan oleh BSN dan berlaku di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia.
3. Lembaga Sertifikasi Produk yang selanjutnya disebut LSPro adalah lembaga penilaian kesesuaian yang merupakan pihak ketiga, baik lembaga pemerintah maupun nonpemerintah yang mengoperasikan skema sertifikasi produk untuk memberikan jaminan tertulis bahwa suatu barang, proses, atau jasa telah memenuhi standar dan/atau regulasi.
4. Sertifikasi adalah rangkaian kegiatan penilaian kesesuaian yang berkaitan dengan pemberian jaminan tertulis bahwa barang, jasa, sistem, proses, atau personal telah memenuhi standar dan/atau regulasi.
5. Skema Penilaian Kesesuaian adalah aturan, prosedur, dan manajemen yang berlaku untuk melaksanakan penilaian kesesuaian terhadap barang, jasa, sistem, proses, dan/atau personal dengan persyaratan acuan.

Pasal 2

- (1) Kepala BSN menetapkan Skema Penilaian Kesesuaian terhadap SNI persyaratan keselamatan peralatan audio/video serta teknologi informasi dan komunikasi.
- (2) Skema Penilaian Kesesuaian terhadap SNI persyaratan keselamatan peralatan audio/video serta teknologi informasi dan komunikasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) digunakan untuk pelaksanaan Sertifikasi.

- (3) Skema Penilaian Kesesuaian terhadap SNI persyaratan keselamatan peralatan audio/video serta teknologi informasi dan komunikasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) meliputi skema Sertifikasi persyaratan keselamatan peralatan audio/video serta teknologi informasi dan komunikasi tercantum dalam Lampiran yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Badan ini.

#### Pasal 3

Pada saat Peraturan Badan ini mulai berlaku:

- a. permohonan Sertifikasi yang telah diproses sebelum berlakunya Peraturan Badan ini, tetap dilaksanakan berdasarkan skema yang diacu oleh LSPro; dan
- b. sertifikat kesesuaian terhadap SNI persyaratan keselamatan peralatan audio/video serta teknologi informasi dan komunikasi yang telah diterbitkan oleh LSPro sebelum berlakunya Peraturan Badan ini, tetap berlaku sampai dengan jangka waktu sertifikat berakhir.

#### Pasal 4

Peraturan Badan ini mulai berlaku pada tanggal diundangkan.

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

Ditetapkan di Jakarta  
pada tanggal 14 Agustus 2023

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL,

TTD

KUKUH S. ACHMAD

Diundangkan di Jakarta  
pada tanggal 16 Agustus 2023

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

TTD

ASEP N. MULYANA

BERITA NEGARA REPUBLIK INDONESIA TAHUN 2023 NOMOR 631

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



Singgih Harjanto

LAMPIRAN  
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL REPUBLIK  
INDONESIA  
NOMOR 6 TAHUN 2023  
TENTANG  
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL  
INDONESIA PERSYARATAN KESELAMATAN PERALATAN  
AUDIO/VIDEO SERTA TEKNOLOGI INFORMASI DAN KOMUNIKASI

SKEMA SERTIFIKASI PERSYARATAN KESELAMATAN PERALATAN  
AUDIO/VIDEO SERTA TEKNOLOGI INFORMASI DAN KOMUNIKASI

- A. Ruang lingkup  
Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi peralatan teknologi informasi dan telekomunikasi berdasarkan SNI sesuai Daftar Produk, Acuan SNI, dan Uraian Penilaian Kesesuaian sebagaimana tercantum dalam Lampiran ini.
- B. Persyaratan acuan  
Persyaratan acuan Sertifikasi peralatan teknologi informasi dan telekomunikasi mencakup:
1. SNI sesuai Daftar Produk, Acuan SNI, dan Uraian Penilaian Kesesuaian sebagaimana tercantum dalam Lampiran ini;
  2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana tercantum dalam Lampiran ini; dan
  3. Peraturan perundang-undangan terkait peralatan teknologi informasi dan telekomunikasi.
- C. Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian dan Lembaga yang Melakukan Kegiatan Penilaian Kesesuaian  
Penilaian kesesuaian peralatan teknologi informasi dan telekomunikasi dilakukan dengan kegiatan Sertifikasi oleh LSPro yang telah diakreditasi Komite Akreditasi Nasional (KAN) berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup barang sesuai Daftar Produk, Acuan SNI, dan Uraian Penilaian Kesesuaian sebagaimana tercantum dalam Lampiran ini.  
Dalam hal LSPro belum ada yang diakreditasi KAN untuk melaksanakan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup barang sesuai Daftar Produk, Acuan SNI, dan Uraian Penilaian Kesesuaian sebagaimana tercantum dalam Lampiran ini, Badan Standardisasi Nasional (BSN) dapat menunjuk LSPro 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 huruf D 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 bertanggung jawab 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 barang dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan barang 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; dan
  7. pernyataan bahwa pemohon bertanggung jawab 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 barang:
1. merek, jenis/klasifikasi, spesifikasi barang yang diajukan untuk disertifikasi;
  2. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi;
  3. daftar bahan baku dan/atau komponen kritis dan informasi pemasok bahan baku;
  4. label, dokumen deskripsi teknis dan/atau dokumen penyerta termasuk keterangan kegunaan, cara penggunaan, peringatan, perhatian dan sebagainya yang perlu diketahui oleh pengguna;
  5. rancangan dan konstruksi barang;
  6. foto barang yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping);
  7. menyertakan laporan hasil pengujian barang yang dilakukan paling lambat 1 (satu) tahun sebelum pengajuan Sertifikasi, yang memberikan bukti pemenuhan barang yang diajukan untuk disertifikasi terhadap persyaratan mutu dalam SNI; dan
  8. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 7 belum tersedia, Pemohon dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro maupun LSPro dapat melaksanakan pengambilan contoh dan pengujian pada tahap determinasi.

- 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, prosedur evaluasi pemasok, serta prosedur inspeksi bahan baku;
  4. informasi tentang proses pembuatan barang yang diajukan untuk disertifikasi, termasuk proses yang dialihdayakan ke pihak lain;
  5. informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin, penanganan barang yang tidak sesuai, daftar peralatan produksi, serta sertifikat kalibrasi atau bukti verifikasi peralatan yang berpengaruh terhadap mutu barang yang disertifikasi;
  6. informasi tentang pengemasan dan pengelolaan barang di gudang akhir sebelum dikirimkan dan/atau diedarkan ke wilayah Republik Indonesia;
  7. lokasi gudang penyimpanan barang 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 penerapan sistem manajemen yang relevan dengan pelaksanaan produksi barang yang diajukan untuk disertifikasi;
- b. rencana pengambilan contoh yang meliputi jenis/klasifikasi dan spesifikasi barang yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh

- sesuai dengan persyaratan SNI, yang diperlukan untuk pengujian barang dan mewakili barang 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 barang yang diajukan untuk disertifikasi.
- 2.3.3 Pelaksanaan evaluasi dilakukan oleh auditor atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:
- a. pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
  - b. pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro;
  - c. pengetahuan tentang SNI peralatan teknologi informasi dan telekomunikasi;
  - d. pengetahuan dan atau pengalaman tentang sektor bisnis peralatan teknologi informasi dan telekomunikasi;
  - e. pengetahuan tentang proses produksi produk peralatan teknologi informasi dan telekomunikasi sesuai dengan lingkup SNI;
  - f. Pengetahuan tentang standar sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dan/atau sistem manajemen lainnya yang setara; dan
  - g. pengetahuan tentang peraturan perundang-undangan terkait barang yang diajukan untuk disertifikasi.

Catatan: pemenuhan kompetensi huruf a sampai g dapat dipenuhi secara kolektif dalam sebuah tim.

- 2.4 Pelaksanaan tahap seleksi juga mengacu pada hal-hal spesifik sebagaimana diatur sesuai Daftar Produk, Acuan SNI, dan Uraian Penilaian Kesesuaian sebagaimana tercantum dalam Lampiran ini (bila relevan).

#### E. Determinasi

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

##### 1. Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

- 1.1 Evaluasi tahap 1 (satu) dilakukan terhadap kesesuaian informasi yang disampaikan pemohon sebagaimana dimaksud pada huruf D angka 1.3 terhadap persyaratan SNI dan peraturan terkait.
- 1.2 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) penggunaan laboratorium yang sesuai sebagaimana dimaksud pada huruf E angka 1.4.
- 1.3 Apabila hasil pengujian tidak sesuai sebagaimana dimaksud pada huruf E angka 1.2, pemohon memperbaiki hasil pengujian sesuai hasil evaluasi LSPro.
- 1.4 Pengujian bahan baku dan contoh barang dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk



lingkup barang 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 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.
- 1.5 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.
  - 1.6 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 penerapan sistem manajemen untuk memastikan kemampuan dan konsistensi pemohon dalam memproduksi barang sesuai dengan persyaratan SNI.
    - 2.2 Audit proses produksi dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi barang 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. 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 barang jadi paling sedikit sebagaimana diuraikan pada tahapan kritis proses produksi Peralatan Teknologi Informasi dan Telekomunikasi pada sesuai Daftar Produk, Acuan SNI, dan Uraian Penilaian Kesesuaian sebagaimana tercantum dalam Lampiran ini;
      - 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 proses produksi, termasuk pengujian rutin dan penanganan barang yang tidak sesuai; dan
  - h. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan barang, termasuk di gudang akhir barang 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 proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk dan angka 2.4 huruf d sampai dengan huruf h.
  - 2.6 Apabila berdasarkan hasil audit proses produksi ditemukan ketidaksesuaian pada pengendalian proses dan mutu barang yang berakibat pada kegagalan barang dalam memenuhi persyaratan SNI maupun pemohon belum melaksanakan pengujian contoh barang, maka LSPro melakukan pengambilan contoh untuk dilakukan pengujian barang.
  - 2.7 Pengambilan contoh dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan LSPro. Pengambilan contoh dilakukan di lokasi produksi dengan jumlah contoh sebagaimana diuraikan pada Daftar Produk, Acuan SNI, dan Uraian Penilaian Kesesuaian (bila diatur) yang tercantum dalam Lampiran ini, atau apabila tidak diatur dalam Daftar Produk, Acuan SNI, dan Uraian Penilaian Kesesuaian maka sesuai dengan persyaratan SNI atau kebutuhan laboratorium pengujian.
  - 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.
  - 2.9 Pelaksanaan tahap determinasi juga mengacu pada hal-hal spesifik sesuai Daftar Produk, Acuan SNI, dan Uraian Penilaian Kesesuaian sebagaimana tercantum dalam Lampiran ini (bila relevan).

## 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.

- 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 kepada pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi dan berlaku selama 4 (empat) tahun sejak diterbitkan.
  - 3.2 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:
    - a. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
    - b. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
    - c. nama dan alamat LSPro;
    - d. nama dan alamat pemohon (pemegang sertifikat);
    - e. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
    - f. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
      1. merek, jenis/klasifikasi dan spesifikasi barang yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
      2. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi; dan
      3. nama dan alamat lokasi produksi.
    - g. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
    - h. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat; dan
    - i. 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 dilaksanakan melalui kegiatan surveilan. Jarak antar surveilan tidak lebih dari 12 bulan. Kunjungan surveilan dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit proses produksi dan/atau pengujian sebagaimana ditetapkan sesuai Daftar Produk, Acuan SNI, dan Uraian Penilaian Kesesuaian sebagaimana tercantum dalam Lampiran ini.
  - 1.2 Surveilan dapat dilakukan dengan audit dokumen/rekaman dan/atau melalui audit jarak jauh (*remote audit*) dengan menggunakan media yang disepakati untuk mendapatkan bukti objektif.
  - 1.3 Pelaksanaan tahap surveilan juga mengacu pada hal-hal spesifik sesuai Lampiran Daftar Produk, Acuan SNI dan Uraian Penilaian Kesesuaian sebagaimana tercantum dalam Lampiran ini (bila relevan).
- 2 Sertifikasi ulang
  - 2.1 LSPro harus menyampaikan informasi kepada pemohon paling lambat 1 (satu) tahun sebelum masa berlaku sertifikat berakhir

untuk melaksanakan Sertifikasi ulang. LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

- 2.2 Apabila proses Sertifikasi ulang belum selesai sampai pada saat masa berlaku sertifikat berakhir, berlaku ketentuan sebagai berikut:
  - a. apabila keterlambatan Sertifikasi disebabkan oleh LSPro, maka LSPro menerbitkan surat keterangan yang menyatakan pemohon sedang dalam proses Sertifikasi; atau
  - b. apabila keterlambatan Sertifikasi disebabkan oleh pemohon, maka proses Sertifikasi tidak dilanjutkan dan sertifikat tidak berlaku.
- 2.3 Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif, determinasi, serta tinjauan dan keputusan.
- 2.4 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait barang 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/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.

#### 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 barang yang disertifikasi tidak memenuhi persyaratan yang ditetapkan, maka LSPro mewajibkan pemohon untuk menarik semua barang yang terindikasi tidak sesuai (yang diproduksi dengan kode produksi yang sama dengan barang yang tidak sesuai), menginformasikan kepada BSN dan melarang mencantumkan tanda SNI pada barang dan/atau kemasan yang diproduksi sejak tanggal terjadinya ketidaksesuaian tersebut. 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 membekukan Sertifikasi apabila pemohon:
      - a. tidak bersedia untuk dilakukan surveilan dan/atau evaluasi khusus;
      - b. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilan 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 surveilan 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 lain 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 memublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan SNI 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.
- L. 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.

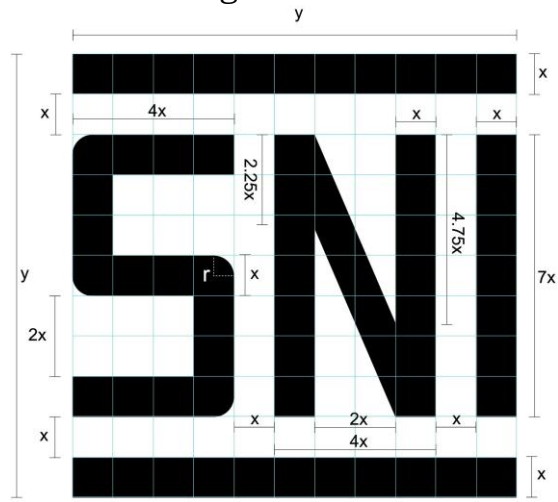
5. Permohonan transfer Sertifikasi harus dilengkapi dengan sertifikat SNI yang masih berlaku (atau salinannya) dan hasil audit dari LSPro penerbit (berupa laporan audit dan laporan ketidaksesuaian) dari siklus Sertifikasi (Sertifikasi awal, Sertifikasi ulang dan/atau surveilan) yang sedang berjalan.
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.

M. 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 barang yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

N. Daftar produk, acuan SNI, dan uraian penilaian kesesuaian

No.	Nama Produk	SNI	Judul SNI	Seleksi	Determinasi	Surveilans	Tahapan kritis
1.	<p>Daftar Peralatan (jenis produk generik)</p> <p>1. Peralatan perbankan</p> <p>2. Peralatan elektronik <i>consumer</i> (termasuk peralatan <i>audio professional, instrument music</i> dan video)</p> <p>3. Peralatan asosiasi dan mesin proses data dan teks</p> <p>4. Peralatan jaringan data</p> <p>5. Peralatan sewa listrik dan elektronik</p> <p>6. Peralatan teknologi informasi lainnya</p> <p>7. Peralatan Pos</p> <p>8. Peralatan infrastruktur jaringan telekomunikasi</p> <p>9. Peralatan</p>	SNI IEC 62368-1:2014	Peralatan teknologi audio/video, informasi dan komunikasi – Bagian 1: Persyaratan keselamatan	<ul style="list-style-type: none"> <li>- klasifikasi sumber energi:                             <ul style="list-style-type: none"> <li>• sumber energi kelas 1</li> <li>• sumber energi kelas 2</li> <li>• sumber energi kelas 3.</li> </ul> </li> <li>- daftar komponen.</li> <li>- gambar teknis.</li> <li>- laporan hasil uji (jika ada).</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Pengambilan contoh uji 3 buah untuk sertifikasi awal.</li> <li>- Penerapan Audit Sistem Manajemen Mutu atau sistem manajemen lainnya yang setara</li> </ul>	<p>Surveilan: Pengambilan contoh uji 1 buah untuk sertifikasi ulang dan/ atau sesuai dengan kebutuhan pengujian atau persyaratan SNI</p>	<p>1. Bahan baku /komponen Komponen lain sesuai dengan spesifikasi yang ditentukan dan telah memenuhi aspek keselamatan dibuktikan dengan sertifikat komponen. Apabila bahan baku/komponen termasuk kategori SNI Wajib maka dilakukan pemeriksaan tanda SNI.</p> <p>2. Inspeksi barang masuk untuk komponen kritis (<i>incoming inspection</i>) Inspeksi komponen, misalnya dapat berupa baterai, kamera, flash, antena, LCD, <i>casing</i> (anti bakar), trafo suplai (untuk sumber tegangan AC) <i>Printed Circuit Board</i> (PCB) yang sudah dirakit dari <i>supplier</i> yang</p>



No.	Nama Produk	SNI	Judul SNI	Seleksi	Determinasi	Surveilans	Tahapan kritis
	<p>Terminal Telekomunikasi</p> <p>Daftar ini tidak dimaksudkan semuanya masuk, dan peralatan yang tidak disenaraikan tidak perlu dikecualikan dari ruang lingkup.</p> <p>Catatan: Contoh spesifik dari jenis generik diatas ada dalam SNI acuan.</p>						<p>dilakukan untuk mendapatkan komponen yang sesuai dengan spesifikasi.</p> <p>untuk PCB yang diproduksi sendiri maka dapat dilakukan pengecekan suhu dan polaritas</p> <p>3. Penyiapan desain Dilakukan dengan menentukan desain yang akan dikembangkan sesuai spesifikasi.</p> <p>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</p>

No.	Nama Produk	SNI	Judul SNI	Seleksi	Determinasi	Surveilans	Tahapan kritis
							<p>persyaratan untuk menyatukan komponen peralatan teknologi informasi dan telekomunikasi. Proses <i>assembling</i> dilakukan sesuai dengan desain produk peralatan teknologi informasi dan telekomunikasi. jika relevan dapat disampaikan uji rutin yang dilakukan</p> <p>5. <i>Finishing</i> dilakukan dengan penutupan dengan <i>casing</i> Penutupan dengan <i>casing</i> 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.</p>

No.	Nama Produk	SNI	Judul SNI	Seleksi	Determinasi	Surveilans	Tahapan kritis
							<p>kelengkapan asesoris (buku petunjuk penggunaan dan perawatan)</p> <p>6. <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, maupun pengujian (uji fungsi misal uji <i>software</i>)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pengecekan akhir kinerja pada layar sentuh, <i>charger</i>, tombol dan <i>speaker</i> audio, gravitasi pada tampilan layar (tampilan vertikal/horizontal), tes komunikasi tablet.</li> </ul> <p>Uji fungsi peralatan, uji</p>

No.	Nama Produk	SNI	Judul SNI	Seleksi	Determinasi	Surveilans	Tahapan kritis
							<p>ketahanan (per batch)</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Pemeriksaan visual semua komponen, termasuk dimensi produk, logo dan informasi merek, berat produk.</li><li>- Pemeriksaan kemasan, termasuk pemeriksaan kotak ritel.</li></ul> <p>jika relevan uji tambahan misal uji drop tes, uji fungsi termasuk dengan kemasan.</p> <p>7. Penandaan</p> <p>Penandaan dilakukan sesuai dengan SNI IEC 62368-1:2014 Lampiran F Penandaan, petunjuk, dan pengaman instruksional peralatan dan/atau peraturan yang berlaku. Diberikan penandaan, petunjuk penggunaan.</p>

No.	Nama Produk	SNI	Judul SNI	Seleksi	Determinasi	Surveilans	Tahapan kritis
							8. Penyimpanan Penyimpanan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan SOP sesuai dengan produk terkait dan dapat termasuk penyimpanan komponen elektronika yang memerlukan pengkondisian khusus.

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL,

TTD

KUKUH S. ACHMAD

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



Singgih Harjanto