

PT. SERTIFIKASI PRODUK INDONESIA

Komplek Graha Kencana Blok BE

Jl. Raya Perjuangan 88, Kebun Jeruk

Jakarta Barat 11530



SKEMA SERTIFIKASI KELOMPOK PRODUK FOTOVOLTAIK SS-IPC-26

Disahkan oleh: Direktur LSPro-IPC	
Tanggal:	25 Januari 2021

PT. SERTIFIKASI PRODUK INDONESIA

Tidak diperkenankan meng-Copy atau memperbanyak Prosedur ini, baik seluruh isi maupun sebagian dari isinya tanpa izin tertulis dari Direktur PT. Sertifikasi Produk Indonesia

No. Halaman: 1 dari 9

TAK TERKENDALI

SKEMA SERTIFIKASI
KELOMPOK PRODUK FOTOVOLTAIK
SS-IPC-26

1. RUANG LINGKUP

1.1 Skema ini berlaku untuk sertifikasi produk kelompok Fotovoltaik.

1.2 Daftar kelompok produk Fotovoltaik adalah:

1.2.1 SNI IEC 61215-1:2016, Modul Fotovoltaik (FV) terrestrial – Kualifikasi, desain dan pengesahan jenis – Bagian 1: Persyaratan uji (IEC 61215-1:2016, IDT);

1.2.2 SNI IEC 61215-1:2016, Modul Fotovoltaik (FV) terrestrial – Kualifikasi, desain dan pengesahan jenis – Bagian 2: Prosedur uji (IEC 61215-2:2016, IDT); dan

1.2.3 SNI IEC 61215-1:2016, Modul Fotovoltaik (FV) terrestrial – Kualifikasi, desain dan pengesahan jenis – Bagian 1-1: Persyaratan khusus untuk pengujian Modul Fotovoltaik (FV) silikon kristalin (IEC 61215-1-1:2016, IDT).

1.3 Acuan untuk penyelenggaraan Sertifikasi produk Fotovoltaik ini adalah:

Peraturan Menteri ESDM No. 2 tahun 2021 tentang Penerapan Standar Kualitas Modul Fotovoltaik (FV) Silion Kristalin.

2. TATA CARA SERTIFIKASI PRODUK FOTOVOLTAIK

2.1 Tata cara sertifikasi produk Fotovoltaik dilakukan berdasarkan tipe 5.

2.2 Tahapan penilaian untuk sertifikasi Fotovoltaik adalah sebagai berikut:

NO	KETENTUAN	URAIAN
TAHAP 1: SELEKSI		
1	Persyaratan Permohonan	<p>1.1. Surat permohonan (F-IPC-03); untuk permohonan sertifikasi ulang dilampirkan kopi Sertifikat SNI terakhir yang diterbitkan PT. Sertifikasi Produk Indonesia.</p> <p>1.2. Data permohonan: F-IPC-04 untuk produsen dalam negeri dan F-IPC-04.a untuk produsen di luar negeri;</p> <p>1.3. Copy Akte perusahaan; untuk perusahaan di luar negeri disesuaikan dengan peraturan negara dimana lokasi perusahaan berada yang diterjemahkan ke Bahasa Indonesia atau Inggris.</p> <p>1.4. Copy Izin Usaha Industri (IUI); untuk perusahaan di luar negeri disesuaikan dengan peraturan negara dimana lokasi perusahaan berada yang diterjemahkan ke Bahasa Indonesia atau Inggris.</p> <p>1.5. Struktur organisasi perusahaan (dalam bahasa Indonesia/Inggris);</p> <p>1.6. Alur proses produksi (dalam bahasa Indonesia/Inggris);</p> <p>1.7. Daftar peralatan uji; termasuk sertifikat kalibrasi atau verifikasi;</p> <p>1.8. Program/jadwal pengendalian mutu/atau Rencana Mutu</p> <p>1.9. Daftar personil yang kompeten untuk pengujian mutu produk. (optional)</p> <p>1.10. Hasil pengujian tipe (<i>type test</i>);</p>

		<p>1.11. Spesifikasi teknis produk (Technical Data Sheet), serta informasi terkait kemasan primer;</p> <p>1.12. Daftar bahan baku dan komponen (termasuk sertifikat bila ada)</p> <p>1.13. Petunjuk penggunaan (<i>manual book</i>);</p> <p>1.14. Label produk</p> <p>1.15. Informasi pemasok bahan baku/komponen;</p> <p>1.16. Sistem Manajemen Mutu:</p> <ol style="list-style-type: none"> Copy pedoman mutu (Indonesia/Inggris), bila perusahaan menggunakan; Daftar induk dokumen sistem manajemen mutu (Indonesia/Inggris); Bukti pelaksanaan Internal Audit terakhir (Indonesia/Inggris); Bukti pelaksanaan rapat tinjauan manajemen terakhir (Indonesia/Inggris); Copy sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001 (<i>bila ada</i>); <p>1.17. Ilustrasi penandaan tanda SNI pada produk dan /atau kemasan</p> <p>1.18. Copy sertifikat merek/surat pendaftaran merek dari Ditjen HAKI; dan Surat Pelimpahan Merek kalau merek bukan milik produsen (F-IPC-05);</p> <p>1.19. Copy Akte perusahaan/perwakilan yang bertanggung jawab di Indonesia;</p> <p>1.20. Copy NPWP (atas nama perusahaan/perwakilan yang bertanggung jawab di Indonesia);</p>
2	Tipe Sertifikasi	Tipe 5
3	Sistem Manajemen Mutu yang diterapkan	SNI ISO 9001
4	Durasi Audit	Sesuai DK-IPC-03.
5	Pelaksanaan Audit	Dilakukan oleh auditor yang terdaftar di LSPro-IPC dan mempunyai kompetensi kelompok produk elektronik. (dalam satu tim, minimal satu orang yang kompeten untuk produk Fotovoltaik)
6	Pengambilan Contoh.	Dilakukan oleh Petugas Pengambil Contoh yang terdaftar di LSPro-IPC, mempunyai kualifikasi kelompok produk elektronik.
7	Laboratorium Uji yang digunakan	<ul style="list-style-type: none"> Lab Uji yang MoU dengan LSPro-IPC yang mana seluruh parameternya terakreditasi KAN; bila akreditasi sebagian maka parameter lainnya diuji di Lab Uji lain yang juga terakreditasi KAN Bila menggunakan Lab Uji perusahaan, maka saat pengujian harus di witness oleh personil yang ditunjuk oleh LSPro-IPC dan mempunyai kompetensi bidang elektronik. Sesuai DK-IPC-04
TAHAP II: DETERMINASI		
1	Audit Tahap 1	Dilakukan sesuai P-IPC-05 dan IK-IPC-01, serta verifikasi atas persyaratan permohonan sebagaimana disebutkan pada tahap seleksi.
2	Audit Tahap 2 :	<ul style="list-style-type: none"> Dilakukan sesuai P-IPC-05, dan IK-IPC-02; Apabila perusahaan telah mendapat sertifikat ISO 9001 dari Badan

		Sertifikasi yang di akreditasi oleh KAN atau badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka audit dilakukan terhadap sistem manajemen mutu terkait mutu produk, tahapan kritis proses produksi, kelengkapan serta fungsi peralatan produksi dan pengendalian mutu, bukti kalibrasi atau verifikasi peralatan produksi, pengendalian dan penanganan produk tidak sesuai, pengemasan, penanganan, penyimpanan produk termasuk Gudang produk akhir yang siap diedarkan.															
	<ul style="list-style-type: none"> • Tim auditor 	<ul style="list-style-type: none"> • Auditor yang terdaftar pada LSPro-IPC dengan kualifikasi auditor sesuai DK-IPC-05; • Salah seorang dari Tim Auditor harus mempunyai kompetensi ruang lingkup kelompok produk elektronik/fotovoltaik. • Dalam hal tidak ada auditor yang kompeten dalam bidang elektronik, maka di dalam Tim Audit diikuti Tenaga Ahli Elektronik/fotovoltaik. 															
	<ul style="list-style-type: none"> • Area yang diaudit 	<ul style="list-style-type: none"> • Audit kesesuaian dilakukan terhadap semua fungsi/departemen perusahaan. • Bila ada proses yang sub-kontrakkan, maka harus dipastikan perusahaan mempunyai prosedur untuk menjamin mutu hasil proses yang dikontrakkan tersebut dan auditor harus memverifikasi bukti jaminan tersebut. • Audit proses produksi Fotovoltaik dilakukan melalui observasi dan pemeriksaan langsung di lini produksi serta berkomunikasi dengan personil produksi untuk menilai: • Fasilitas, peralatan, personil dan prosedur yang terkait proses produksi Fotovoltaik. • Kemampuan dan kompetensi paberik dalam memantau, mengukur dan menguji Fotovoltaik selama dan setelah proses produksi. • Proses pengujian di Lab perusahaan dan hasil ujinya. • Kemampuan paberik dalam meng-identifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai dengan menjaga mampu telusur. • Proses penanganan produk tidak sesuai, tindakan koreksi, dan tindakan pencegahan. • Data analisa hasil pengendalian mutu produk dan improvemennya. 															
	<ul style="list-style-type: none"> • Titik kritis yang perlu diperhatikan 	<p>Sewaktu audit kesesuaian harus diperhatikan titik-titik kritis sebagai berikut:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>No.</th> <th>Tahapan Proses</th> <th>Rinician Tahapan Kritis</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>Penyimpanan bahan baku</td> <td>Kondisi lingkungan kerja seperti suhu, kelembaban, dan kebersihan</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td><i>Incoming Inspectioan</i> Bahan Baku</td> <td>Proses pemeriksaan mutu bahan baku secara sampling; kompetensi personil yang meleakukan inspeksi, dan peralatan yang digunakan.</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>Pemotongan cell (<i>cell cutting</i>)</td> <td>Proses pemotongan <i>solar cell</i> sesuai perhitungan desain untuk memproduksi modul ukuran daya kecil. Faktor kritis: kompetensi personil, pengaturan parameter mesin sesuai dengan spesifikasi</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td><i>String-Matrix Soldering</i></td> <td>Proses pemasangan strip tembaga berlapis timah pada bagian konduktor <i>solar cell</i> dan proses interkoneksi antar <i>solar cell</i>. Faktor kritis: kompetensi personil, pengaturan parameter mesin</td> </tr> </tbody> </table>	No.	Tahapan Proses	Rinician Tahapan Kritis	1	Penyimpanan bahan baku	Kondisi lingkungan kerja seperti suhu, kelembaban, dan kebersihan	2	<i>Incoming Inspectioan</i> Bahan Baku	Proses pemeriksaan mutu bahan baku secara sampling; kompetensi personil yang meleakukan inspeksi, dan peralatan yang digunakan.	3	Pemotongan cell (<i>cell cutting</i>)	Proses pemotongan <i>solar cell</i> sesuai perhitungan desain untuk memproduksi modul ukuran daya kecil. Faktor kritis: kompetensi personil, pengaturan parameter mesin sesuai dengan spesifikasi	4	<i>String-Matrix Soldering</i>	Proses pemasangan strip tembaga berlapis timah pada bagian konduktor <i>solar cell</i> dan proses interkoneksi antar <i>solar cell</i> . Faktor kritis: kompetensi personil, pengaturan parameter mesin
No.	Tahapan Proses	Rinician Tahapan Kritis															
1	Penyimpanan bahan baku	Kondisi lingkungan kerja seperti suhu, kelembaban, dan kebersihan															
2	<i>Incoming Inspectioan</i> Bahan Baku	Proses pemeriksaan mutu bahan baku secara sampling; kompetensi personil yang meleakukan inspeksi, dan peralatan yang digunakan.															
3	Pemotongan cell (<i>cell cutting</i>)	Proses pemotongan <i>solar cell</i> sesuai perhitungan desain untuk memproduksi modul ukuran daya kecil. Faktor kritis: kompetensi personil, pengaturan parameter mesin sesuai dengan spesifikasi															
4	<i>String-Matrix Soldering</i>	Proses pemasangan strip tembaga berlapis timah pada bagian konduktor <i>solar cell</i> dan proses interkoneksi antar <i>solar cell</i> . Faktor kritis: kompetensi personil, pengaturan parameter mesin															

			sesuai dengan spesifikasi, kondisi lingkungan kerja seperti suhu, kelembaban, dan kebersihan.
		5	<i>Electro Luminescence (EL), (in process of inspection I)</i> Proses pemeriksaan hasil soldering untuk melihat adanya <i>micro crack</i> dan mutu hasil penyolderan.
		6	Laminasi Proses laminasi material modul pada suhu tertentu dan vakum. Faktor kritis: kompetensi personil, pengaturan parameter mesin sesuai dengan spesifikasi, kondisi lingkungan kerja seperti waktu dan suhu pemanasan, tingkat ke vakuman.
		7	Pengukuran karakteristik I-V (<i>Final Inspection</i>) Pengukuran karakteristik modul meliputi Daya, V_{oc} , I_{sc} , V_{mp} , I_{mp} , efisiensi modul dan <i>Fill Factor</i> . Faktor Kritis: kalibrasi alat dan modul referensi
		8	Pengukuran <i>High Voltage</i> dan <i>Grounding</i> Pengukuran uji <i>High Voltage</i> dan <i>grounding</i> secara sampling. Faktor kritis: Kalibrasi alat
		9	<i>Packing</i> dan penyimpanan barang jadi Proses pengepakan. Faktor kritis: kesesuaian dengan spesifikasi / prosedur, kondisi kerja seperti suhu, kelembaban, kebersihan, cara penyimpanan dan alat pemindahan.
3	Kategori ketidak-sesuaian	<p>Sesuai DK-IPC-11;</p> <ul style="list-style-type: none"> • Untuk ketidaksesuaian kategori mayor, produsen diminta menyampaikan tindakan koreksi beserta buktinya dalam jangka waktu 2 (dua) bulan sejak tanggal audit; Proses sertifikasi belum bisa dilanjutkan sebelum LK mayor ditutup; • Untuk ketidaksesuaian kategori minor, produsen diminta menyampaikan rencana tindakan koreksi dalam jangka waktu 2 (dua) minggu. Penutupan LK minor dapat dilakukan pada saat audit pengawasan berikutnya. • OBS/OFI tidak wajib ditindak-lanjuti oleh perusahaan, namun akan lebih baik bila dipertimbangkan untuk peningkatan. 	
4	Laporan Audit	Sesuai dengan DK-IPC-07	
5	Sampel Produk	<ul style="list-style-type: none"> • Sampel produk diambil oleh petugas pengambil contoh di lini produksi atau gudang penyimpanan produk. • Sampel untuk pengujian satu kelas daya diperlukan minimal 10 (sepuluh) unit sampel, ditambah 2 (dua) buah sampel cadangan. Jika pengajuan sertifikasi terdiri dari beberapa kelas daya, maka sampel diambil 10 (sepuluh) buah sampel daya paling tinggi ditambah 2 (dua) sampel cadangan, serta 2 (dua) sampel daya paling rendah dan 2 (dua) sampel daya menengah. Jumlah sampel tersebut berlaku untuk masing-masing jenis (<i>poly/mono</i>) kristalin dan set material. 	
6	Pengujian	Pengujian dilakukan di Laboratorium yang telah ditunjuk oleh Direktur Jenderal dan/atau telah terakreditasi oleh KAN	

7	Laporan Hasil Uji	<ul style="list-style-type: none"> • Laporan hasil uji mencantumkan kesesuaian atau ketidak sesuaian dalam pemenuhan persyaratan standar terkait. • Jika pengujian memenuhi persyaratan, maka contoh uji dinyatakan lulus, • Jika ada parameter tidak memenuhi syarat, dapat dilakukan uji ulang terhadap parameter yang tidak memenuhinsyarat tersebut. • Uji ulang dapat diambil dari sampel cadangan atau pengambilan contoh ulang.
TAHAP III: TINJAUAN (REVIEW) DAN KEPUTUSAN		
1	Tinjauan terhadap Laporan Asesmen dan Laporan Hasil Uji dilakukan oleh Komite Teknis sebagai pengambil keputusan.	<ul style="list-style-type: none"> • Evaluasi dilakukan oleh Komite Teknis sesuai dengan P-IPC-06 dan IK-IPC-03. • Minimal salah satu anggota Komite Teknis harus mempunyai kompetensi terhadap produk elektronik/fotovoltaik yang akan disertifikasi sesuai dengak DK-IPC-05. • Dalam kondisi tertentu pengambil keputusan dapat dilakukan oleh satu orang yang mempunyai kompetensi bidang elektronik/fotovoltaik dan memenuhi ketentuan sesuai DK-IPC-05. • Jika hasil uji dari Lab Uji tidak mencantumkan pemenuhan standar maka Komite Teknis LSPro-IPC harus melakukan evaluasi kesesuaian dalam menentukan pemenuhan standar . • Apabila hasil uji dinyatakan tidak memenuhi standar, maka Komite Teknis harus melapor kepada manajer operasional agar perusahaan melakukan pengujian ulang. Pengujian ulang dapat dilakukan terhadap cadangan sampel atau dari pengambilan sampel ulang.
2	Keputusan Sertifikasi	<ul style="list-style-type: none"> • Sesuai LSPro-IPC-06, Tinjauan Keputusan Sertifikasi. • Bila keputusan menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, LSPro akan memberi tahu pemohon secara tertulis dengan memberi identifikasi alasan keputusan tersebut. • Jika pemohon ingin untuk melanjutkan proses sertifikasi , pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses sertifikasi. • Permohonan melanjutkan proses sertifikasi disampaikan secara tertulis kepada LSPro paling lambat 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan sertifikat. Proses sertifikasi dapat dimulai Kembali dari tahap 2 (dua).
TAHAP IV: LISENSI		
1	Penerbitan SPPT SNI, dan Perjanjian tentang penggunaan SPPT SNI	<ul style="list-style-type: none"> • Perjanjian sesuai dengan F-IPC-29 b, Lisensi penggunaan SPPT SNI dan Tanda SNI. • Masa berlaku SPPT SNI adalah 5 (lima) tahun dihitung sejak tanggal penerbitan SPPT SNI, dan dapat diterbitkan ulang bila perusahaan menghendaki sertifikasi ulang • Ketentuan tata cara penggunaan tanda SNI harus sesuai dengan DK-IPC-10, Ketentuan Penggunaan Tanda SNI • SPPT SNI Fotovoltaik mencantumkan paling sedikit: <ul style="list-style-type: none"> - nama dan alamat perusahaan - nama dan alamat perwakilan/importir di Indonesia - alamat paberik

		<ul style="list-style-type: none"> - merek - nomor dan judul SNI, - tipe/jenis produk - skema sertifikasi yang diterapkan - masa berlaku SPPT SNI. • Bila paberiik berada diluar negeri; <ul style="list-style-type: none"> - dalam 1 (satu) SPPT SNI hanya dicantumkan 1(satu) perusahaan perwakilan/importir. - Perjanjian Lisensi ditanda-tangani oleh perwakilan/importir di Indonesia sebagai penanggung jawab produk di Indonesia
TAHAP V: SURVEILAN		
1	Tinjauan perubahan dan ketentuan surveilan	<ul style="list-style-type: none"> • Harus dipastikan bahwa persyaratan sertifikasi adalah yang terbaru sesuai dengan yang diajukan pemohon untuk memberi keyakinan bahwa Fotovoltaik yang diproduksi dan sistem untuk mengendalikan mutu produk setelah sertifikasi awal selalu memenuhi persyaratan terbaru yang ditentukan. • Bila ada penambahan/pengurangan ruang lingkup, perusahaan harus mengajukan ke LSPro sebelum jatuh tempo audit surveilan • Kegiatan surveilan dilakukan paling sedikit 4 (empat) kali dalam periode sertifikasi (satu priode adalah 5 tahun). Suveilan pertama tidak lebih dari 12 (dua belas) bulan sejak penerbitan sertifikat. • Jika pada saat surveilan ditemukan perubahan yang signifikan terkait material, proses, kompetensi, metode dan lainnya yang dapat mempengaruhi pemenuhan persyaratan, maka LSPro harus melakukan sampling produk dan pengujian ulang. • Perusahaan pemegang SPPT SNI wajib menyampaikan semua perubahan yang terjadi dalam proses produksi kepada LSPro.
	Audit Tahap 2 (Audit Kesesuaian):	Dilakukan sesuai P-IPC-07, Prosedur Audit Pengawasan
	<ul style="list-style-type: none"> • Tim auditor 	<ul style="list-style-type: none"> • Auditor yang terdaftar pada LSPro-IPC dengan kualifikasi auditor sesuai DK-IPC-05; • Salah seorang dari Tim Auditor harus mempunyai kompetensi ruang lingkup kelompok produk elektronik/fotovoltaik. • Dalam hal tidak ada auditor yang kompeten dalam bidang elektronik/fotovoltaik, maka di dalam Tim Audit diikutkan Tenaga Ahli Elektronik/fotovoltaik.
	<ul style="list-style-type: none"> • Area yang diaudit 	Area yang diaudit sama dengan ketentuan seperti pada ketentuan audit sertifikasi awal.
2	Titik kritis yang perlu diperhatikan	<ul style="list-style-type: none"> • Titik kritis yang harus diaudit sama denga titik kritis seperti ditentukan pada titik kritis audit sertifikasi awal.
3	Kategori ketidak-sesuaian	<p>Sesuai DK-IPC-11;</p> <ul style="list-style-type: none"> • Untuk ketidak-sesuaian ketegori mayor, produsen diminta menyampaikan tindakan koreksi beserta buktinya dalam jangka waktu 2 (dua) bulan sejak tanggal audit; Proses sertifikasi belum bisa dilanjutkan sebelum LK mayor ditutup; • Untuk ketidak-sesuaian ketegori minor, produsen diminta

		<p>menyampaikan rencana tindakan koreksi dalam jangka waktu 2 (dua) minggu. Penutupan LK minor dapat dilakukan pada saat audit pengawasan berikutnya.</p> <ul style="list-style-type: none"> • OBS/OFI tidak wajib ditindak-lanjuti oleh perusahaan, namun akan lebih baik bila dipertimbangkan untuk peningkatan. • Pada saat audit surveilan, auditor harus memverifikasi keefektifan Tindakan koreksi atas temuan pada audit sebelumnya.
4	Sampel Produk	<ul style="list-style-type: none"> • Pengambilan sampel sewaktu surveilan hanya dilakukan jika adanya perubahan yang signifikan terkait material, proses, kompetensi, metode dan lainnya yang dapat mempengaruhi pemenuhan persyaratan standar. • Sampel produk diambil oleh petugas pengambil contoh di lini produksi atau gudang penyimpanan produk. • Sampel untuk pengujian satu kelas daya diperlukan minimal 10 (sepuluh) unit sampel, ditambah 2 (dua) buah sampel cadangan. Jika pengajuan sertifikasi terdiri dari beberapa kelas daya, maka sampel diambil 10 (sepuluh) buah sampel daya paling tinggi ditambah 2 (dua) sampel cadangan, serta 2 (dua) sampel daya paling rendah dan 2 (dua) sampel daya menengah. Jumlah sampel tersebut berlaku untuk masing-masing jenis (<i>poly/mono</i>) kristalin dan set material.
5	Pengujian	<ul style="list-style-type: none"> • Pengujian dilakukan di Laboratorium yang telah ditunjuk oleh Direktur Jenderal dan/atau telah terakreditasi oleh KAN.
6	Laporan Hasil Uji	<ul style="list-style-type: none"> • Laporan hasil uji mencantumkan kesesuaian atau ketidak sesuaian dalam pemenuhan persyaratan standar terkait. • Jika pengujian memenuhi persyaratan, maka contoh uji dinyatakan lulus, • Jika ada parameter tidak memenuhi syarat, dapat dilakukan uji ulang terhadap parameter yang tidak memenuhinsyarat tersebut. • Uji ulang dapat diambil dari sampel arsip atau pengambilan contoh ulang.
7	Evaluasi terhadap Laporan Asesmen dan Laporan Hasil Uji dilakukan oleh Komite Teknis sebagai pengambil keputusan.	<ul style="list-style-type: none"> • Evaluasi dilakukan oleh Komite Teknis sesuai dengan P-IPC-06 dan IK-IPC-03. • Minimal salah satu anggota Komite Teknis harus mempunyai kompetensi terhadap produk elektronik/fotovoltaik yang akan disertifikasi sesuai dengan DK-IPC-05. • Dalam kondisi tertentu pengambil keputusan dapat dilakukan oleh satu orang yang mempunyai kompetensi bidang elektronik/fotovolatik dan memenuhi ketentuan sesuai DK-IPC-05. • Jika hasil uji tidak mencantumkan pemenuhan standar maka Komite Teknis LSPro-IPC harus melakukan evaluasi kesesuaian dalam menentukan pemenuhan standar . <p>Apabila hasil uji dinyatakan tidak memenuhi standar, maka Komite Teknis harus melapor kepada manajer operasional agar perusahaan melakukan pengujian ulang. Pengujian ulang dapat dilakukan terhadap arsip contoh uji atau dari pengambilan contoh ulang.</p>
	• Keputusan	• Sesuai dokumen terkendali P-IPC-06; Tinjauan dan Keputusan

	Sertifikasi melalui rapat Komite Teknis	<p>Sertifikasi.</p> <ul style="list-style-type: none"> Bila Komite Teknis memutuskan bahwa perusahaan memenuhi persyaratan untuk melanjutkan SPPT SNI, maka LSPro-IPC akan menerbitkan Surat Keterangan yang menyatakan bahwa SPPT SNI yang dimiliki perusahaan dapat dilanjutkan.
TAHAP VI: SERTIFIKASI ULANG		
1	Permohonan Sertifikasi Ulang	<ul style="list-style-type: none"> Perusahaan pemegang SPPT SNI dapat mengajukan sertifikasi ulang paling lambat 4 (empat) bulan sebelum masa berlaku SPPT SNI berakhir; Pengajuan permohonan sertifikasi ulang dilengkapi dengan SPPT SNI lama dan hasil uji Laboratorium; Uraian perubahan terkait produk dan proses produksi sampai saat pengajuan permohonan sertifikasi ulang; disertai dokumen atas perubahan yang terjadi.
2	Pelaksanaan Sertifikasi Ulang	<ul style="list-style-type: none"> Pelaksanaan sertifikasi ulang paling lambat bulan ke-56 (untuk 5 tahun) setelah penetapan sertifikasi awal; Pelaksanaan sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan sertifikasi awal; Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro IPC dapat tidak melakukan audit tahap 1 (satu);
3	Pengambilan sampel dan Pengujian	<ul style="list-style-type: none"> Pengambilan sampel dilakukan oleh personil yang kompeten yang ditugaskan oleh LSPro; Sampel produk diambil dari lini produksi atau Gudang penyimpanan produk jadi; Untuk pengajuan sertifikasi ulang dengan 1 (satu) kelas daya, sampel diambil sejumlah 3 (tiga) buah sampel, ditambah 1 (satu) buah sampel cadangan. Jika pengajuan sertifikasi ulang terdiri dari beberapa kelas daya; maka jumlah sampel adalah 3 (tiga) sampel produk daya tertinggi, ditambah 1 (satu) sampel cadangan, disertai 1 (satu) sampel mewakili produk daya terendah dan 1 (satu) sampel mewakili produk daya menengah. Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah ditunjuk oleh Direktur Jenderal dan/atau telah diakreditasi oleh KAN.
4	Tinjauan dan Keputusan Sertifikasi, Penerbitan Sertifikat	Pelaksanaan tinjauan dan keputusan sertifikasi, serta penerbitan sertifikat (SPPT SNI) sama dengan langkah-langkah pada sertifikasi awal,

Skema Sertifikasi kelompok produk Fotovoltaik ini,

Disahkan oleh: Direktur PT. Sertifikasi Produk Indonesia

Pada tanggal : 25 Januari 2021