

**LAPORAN AKHIR HASIL PENYELIDIKAN  
TINDAKAN PENGAMANAN PERDAGANGAN  
TERHADAP IMPOR BARANG**

**EVAPORATOR TIPE *ROLL BOND* DAN TIPE *FIN* YANG  
MERUPAKAN BAGIAN DARI LEMARI PENDINGIN, LEMARI  
PEMBEKU DAN PERLENGKAPAN PENDINGIN ATAU PEMBEKU  
LAINNYA DENGAN NOMOR *HARMONIZED SYSTEM*  
(HS). Ex. 8418.99.10, BERDASARKAN BUKU TARIF KEPABEANAN  
INDONESIA (BTKE) TAHUN 2017**

**VERSI TIDAK RAHASIA**

**KOMITE PENGAMANAN PERDAGANGAN INDONESIA (KPPI)  
2019**

## DAFTAR ISI

<b>A.</b>	<b>PENDAHULUAN.....</b>	<b>1</b>
<b>A.1.</b>	<b>Latar Belakang.....</b>	<b>1</b>
<b>A.2.</b>	<b>Identitas Pemohon.....</b>	<b>1</b>
<b>A.3.</b>	<b>Prosedur dan Notifikasi .....</b>	<b>2</b>
<b>A.4.</b>	<b>Proporsi Produksi Pemohon .....</b>	<b>2</b>
<b>A.5.</b>	<b>Periode Penyelidikan.....</b>	<b>3</b>
<b>B.</b>	<b>TANGGAPAN PIHAK YANG BERKEPENTINGAN .....</b>	<b>3</b>
<b>B.1.</b>	<b>Perwakilan Negara Pengekspor .....</b>	<b>3</b>
<b>B.2.</b>	<b>Importir Produsen.....</b>	<b>4</b>
<b>B.3.</b>	<b>Asosiasi Importir .....</b>	<b>7</b>
<b>C.</b>	<b>PENYELIDIKAN.....</b>	<b>8</b>
<b>C.1.</b>	<b>Barang Yang Diselidiki.....</b>	<b>8</b>
	C.1.1. Barang Impor .....	8
	C.1.2. Barang Yang Diproduksi Pemohon .....	8
	C.1.2.1. Karakteristik .....	8
	C.1.2.2. Kegunaan .....	9
	C.1.2.3. Alur proses produksi .....	9
	C.1.2.4. Bahan Baku .....	13
	C.1.2.5. Standarisasi .....	13
	C.1.3. Kesimpulan Barang Sejenis atau Barang Yang Secara Langsung Bersaing ....	13
<b>C.2.</b>	<b>Lonjakan Jumlah Impor .....</b>	<b>14</b>
	C.2.1. Secara Absolut.....	14
	C.2.2. Secara Relatif Terhadap Produksi Nasional.....	14
	C.2.3. Perkembangan Tidak Terduga ( <i>Unforeseen Development</i> ) .....	15
<b>C.3.</b>	<b>Kerugian Serius atau Ancaman Kerugian Serius .....</b>	<b>16</b>
	C.3.1. Kinerja Pemohon .....	16
	C.3.2. Faktor Lain.....	18
<b>C.4.</b>	<b>Hubungan Sebab-Akibat .....</b>	<b>20</b>
<b>D.</b>	<b>REKOMENDASI .....</b>	<b>21</b>
<b>E.</b>	<b>PENYESUAIAN STRUKTURAL .....</b>	<b>25</b>

## DAFTAR TABEL

Tabel 1. Proporsi Produksi Tahun 2018 .....	3
Tabel 2. Jumlah impor evaporator SEIN.....	5
Tabel 3. Jumlah Impor Absolut.....	14
Tabel 4. Jumlah Impor Relatif Terhadap Produksi Nasional .....	14
Tabel 5. Pangsa Pasar Negara Asal Impor .....	15
Tabel 6. Tarif Bea Masuk untuk Barang Yang Diselidiki .....	15
Tabel 7. Konsumsi Nasional, Penjualan Domestik, Jumlah Impor, dan Pangsa Pasar .....	16
Tabel 8. Indikator Kinerja Pemohon .....	17
Tabel 9. Penjualan Pemohon .....	19
Tabel 10. Perbandingan Kapasitas Terpasang dan Konsumsi Nasional .....	19
Tabel 11. Pangsa Pasar.....	20
Tabel 12. Rekomendasi Pengenaan BMTP .....	21
Tabel 13. Daftar Negara Anggota WTO yang Dikecualikan dari BMTP .....	22

**DAFTAR GAMBAR**

Gambar 1. Alur Proses Produksi Evaporator Tipe <i>Roll Bond</i> .....	9
Gambar 2. Alur Proses Produksi Evaporator Tipe <i>Fin</i> .....	11

## **A. PENDAHULUAN**

### **A.1. Latar Belakang**

1. Pada tanggal 15 Mei 2019 PT. Fujisei Metal Indonesia (PT. FMI), selanjutnya disebut sebagai “Pemohon” mengajukan Permohonan kepada Komite Pengamanan Perdagangan Indonesia (KPPI) untuk melakukan penyelidikan dalam rangka pengenaan Tindakan Pengamanan Perdagangan (*Safeguards*) terhadap impor barang evaporator dengan nomor HS 8418.99.10, yang mengakibatkan kerugian serius atau ancaman kerugian serius terhadap Pemohon.
2. Sesuai dengan Peraturan Pemerintah Nomor 34 Tahun 2011 tentang Tindakan Antidumping, Tindakan Imbalan, dan Tindakan Pengamanan Perdagangan (PP 34/2011) KPPI melakukan penelitian atas bukti awal permohonan penyelidikan dalam rangka pengenaan Tindakan Pengamanan Perdagangan (TPP) terhadap impor barang evaporator. Dari hasil analisa bukti awal tersebut, terdapat lonjakan jumlah impor barang evaporator dalam periode 2015-2018 dan kerugian serius atau ancaman kerugian serius yang dialami oleh Pemohon akibat lonjakan jumlah impor barang evaporator.
3. Sehubungan dengan hal tersebut dan berdasarkan PP 34/2011, maka KPPI memutuskan menerima permohonan dan menetapkan dimulainya penyelidikan untuk pengenaan TPP terhadap impor barang evaporator pada tanggal 12 Juni 2019. Dimulainya penyelidikan tersebut diumumkan di surat kabar Bisnis Indonesia dan *website* Kementerian Perdagangan pada tanggal 13 Juni 2019.

### **A.2. Identitas Pemohon**

4. Identitas Pemohon sebagai berikut:

Nama	: PT. Fujisei Metal Indonesia
Alamat	: Kp. Buni Desa Buni Bakti RT.001/RW.001 Kec. Babelan- Kab. Bekasi. Jawa Barat
Telp./Faks.	: (021) 97409325 / (021) 70955089
E-mail	: metalfujisei_taxacc@yahoo.com; tri9252@yahoo.com
Website	: <a href="http://www.fujisei-corporation.com/about/fujisei-metal-indonesia">http://www.fujisei-corporation.com/about/fujisei-metal-indonesia</a>
Contact Person	: Tri Haryono
Jabatan	: Manager

### **A.3. Prosedur dan Notifikasi**

5. Sesuai dengan Pasal 74 Ayat (2) PP 34/2011, pada tanggal 13 Juni 2019, KPPI menyampaikan pemberitahuan secara tertulis tentang dimulainya penyelidikan kepada Pemohon dan Pihak Yang Berkepentingan (PYB) lainnya.
6. Sesuai dengan *Article 12.1(a)* dalam *WTO Agreement on Safeguards*, pada tanggal 13 Juni 2019 Pemerintah Republik Indonesia mengirimkan Notifikasi mengenai dimulainya penyelidikan dalam rangka pengenaan Tindakan Pengamanan Perdagangan (*Safeguards*) terhadap impor barang evaporator dengan nomor HS 8418.99.10, kepada *Committee on Safeguards* di WTO dan pada tanggal 14 Juni 2019 notifikasi tersebut telah disirkulasi dengan nomor dokumen G/SG/N/6/IDN/30 (terlampir).
7. Sesuai dengan Pasal 78 Ayat (1) huruf a PP 34/2011, pada tanggal 27 Juni 2019 KPPI meminta keterangan, informasi, bukti atau hal-hal lain terkait dengan penyelidikan secara tertulis kepada Pemohon.
8. Sesuai dengan Pasal 79 Ayat (1) PP 34/2011, pada tanggal 3 Juli 2019 KPPI menyelenggarakan dengar pendapat untuk memberikan kesempatan kepada PYB untuk menyampaikan bukti, pandangan dan tanggapannya terhadap dimulainya penyelidikan TPP atas impor barang evaporator.
9. Sesuai dengan Pasal 78 Ayat (1) huruf b PP 34/2011, pada tanggal 19 Juli 2019 KPPI meminta keterangan, informasi, bukti atau hal-hal lain terkait dengan penyelidikan secara tertulis kepada Importir.
10. Sesuai dengan Pasal 78 Ayat (1) huruf c PP 34/2011, pada tanggal 31 Juli 2019 KPPI meminta keterangan, informasi, bukti atau hal-hal lain terkait dengan penyelidikan secara tertulis kepada produsen di luar Pemohon
11. KPPI telah melakukan verifikasi ke lokasi pabrik/perusahaan Pemohon, produsen di luar Pemohon, dan importir.

### **A.4. Proporsi Produksi Pemohon**

12. Sesuai dengan Pasal 1 angka 18 PP 34/2011, produksi Pemohon secara kumulatif memiliki proporsi yang besar dari keseluruhan produksi nasional yaitu sebesar 94,22% pada tahun 2018, sehingga memenuhi syarat sebagai IDN dalam hal Tindakan Pengamanan, seperti terlihat dalam Tabel 1 di bawah ini.

**Tabel 1. Proporsi Produksi Tahun 2018**

Uraian	Indeks
PT. Fujisei Metal Indonesia (Pemohon)	94,22
PT. Seah Percision Metal Indonesia dan PT. Guntner Indonesia (produsen di luar Pemohon)	5,78
<b>Produksi Nasional</b>	<b>100</b>

Sumber: Pemohon dan produsen di luar Pemohon, diolah

#### **A.5. Periode Penyelidikan**

13. Periode penyelidikan TPP terhadap lonjakan jumlah impor barang evaporator dari tahun 2015-2018.

### **B. TANGGAPAN PIHAK YANG BERKEPENTINGAN**

#### **B.1. Perwakilan Negara Pengekspor**

##### **B.1.1. Taipei Economic and Trade Office (TETO)**

14. Taiwan adalah negara berkembang menurut WTO, PBB, Survei Ekonomi dan Sosial Asia dan Pasifik, laporan investasi *United Nation Conference on Trade of Development* (UNCTAD), dan beberapa anggota WTO, diantaranya Uni Eropa, Brazil, Malaysia, Yordania, Maroko, Filipina, Thailand, Venezuela, dan Indonesia.
15. Berdasarkan data statistik tahun 2015-2018, total jumlah impor evaporator dengan nomor HS. 8418.99.10 dari Taiwan kurang dari 3% atau *de minimis*/sangat kecil, sehingga dikecualikan dari pengenaan TPP berdasarkan Pasal 9.1 *WTO Agreement on Safeguards* (AoS).

##### **Jawaban atas tanggapan dari TETO:**

16. Taiwan dikategorikan sebagai negara berkembang dan impor Indonesia atas barang evaporator dengan nomor HS. 8418.99.10 dari Taiwan kurang dari 3%. Sesuai dengan Pasal 90 PP 34/2011 dan *Article* 9.1 WTO AoS, Taiwan dikecualikan dari pengenaan TPP (Tabel 13).

### **B.1.2. Republic of Turkish Ministry of Trade**

17. Berdasarkan *Article* 9.1 WTO AoS dan menurut data statistik international *trade centre (trade map)*, dimana Turki memiliki pangsa pasar impor sebesar 0,2% dari total impor evaporator Indonesia, dan pangsa impor negara berkembang dibawah 3% secara kolektif tidak mencapai 9% dari total impor evaporator Indonesia maka Turki meminta untuk dikecualikan dari pengenaan TPP.

#### **Jawaban atas tanggapan dari Republic of Turkish Ministry of Trade:**

18. Turki dikategorikan sebagai negara berkembang dan impor Indonesia atas barang evaporator dengan nomor HS. 8418.99.10 dari Turki kurang dari 3%. Sesuai dengan Pasal 90 PP 34/2011 dan *Article* 9.1 WTO AoS, Turki dikecualikan dari pengenaan TPP (Tabel 13).

### **B.2. Importir Produsen**

#### **B.2.1. PT. LG Electronics Indonesia (LGEIN)**

19. Apabila impor evaporator dibatasi, maka kemungkinan besar kapasitas terpasang Pemohon yang terbatas tidak dapat memenuhi kebutuhan industri perakitan lemari pendingin (*refrigerator*) atau lemari pembeku.
20. Pengenaan TPP dapat menghasilkan naiknya keuntungan bagi produsen evaporator, pada saat yang sama pengguna akhir kesulitan untuk membeli lemari pendingin (*refrigerator*), sehingga LGEIN sangat tidak setuju dengan dimulainya penyelidikan TPP atas lonjakan jumlah impor barang evaporator.

#### **Jawaban atas tanggapan dari LGEIN:**

21. Bentuk pengenaan TPP yaitu berupa tarif dan/atau kuota. Apabila bentuk pengenaan TPP berupa tarif, jumlah impor evaporator tidak dibatasi. Apabila bentuk pengenaan TPP berupa kuota, jumlah impor evaporator dibatasi sebesar rata-rata jumlah impor 3 tahun terakhir (2016-2018). Selanjutnya, berkaitan dengan kapasitas terpasang Pemohon dapat diinformasikan bahwa kapasitas terpasang Pemohon dapat memenuhi kebutuhan nasional sebagaimana terlihat pada *recital* 76; dan



22. Tujuan dari pengenaan TPP adalah untuk memulihkan kerugian serius atau ancaman kerugian serius yang dialami oleh Pemohon dalam hal ini industri evaporator yang diakibatkan oleh lonjakan jumlah impor evaporator.

#### **B.2.2. PT. Samsung Electronics Indonesia (SEIN)**

23. SEIN mengimpor evaporator dengan nomor HS. 8418.99.10 dari Thailand, RRT, dan Korea Selatan, digunakan untuk purna jual (*after sales*) jumlah impor evaporator tahun 2017–2019 adalah sebagai berikut:

**Tabel 2. Jumlah impor evaporator SEIN**

<b>Uraian</b>	<b>Satuan</b>	<b>2017</b>	<b>2018</b>	<b>2019</b>
Jumlah Impor	Pcs	280	195	86

Sumber: SEIN

#### **Jawaban atas tanggapan dari SEIN:**

24. Pengenaan TPP tidak terlalu besar pengaruhnya terhadap impor barang evaporator yang dilakukan oleh SEIN karena SEIN tidak memproduksi lemari pendingin (*refrigerator*) di dalam negeri.

#### **B.2.3. PT. Panasonic Manufacturing Indonesia (PT. PMI)**

25. PT. PMI mengimpor *fin/coil* evaporator dengan nomor HS. 8418.99.10 dan *roll bond (panel)* evaporator dengan nomor HS. 8418.99.40, yang digunakan untuk lemari pendingin (*refrigerator*). PT. PMI mempertanyakan kemampuan Pemohon untuk memproduksi kedua jenis evaporator tersebut khususnya jumlah kapasitas terpasang.
26. PT. PMI pernah membeli evaporator jenis *roll bond (panel)* dari Pemohon tahun 2011–2015. Karena produksi PT. FMI mengalami kendala mutu pada tahun 2015, PT. PMI mengalihkan pembelian *roll bond (panel)* evaporator dari barang impor.
27. Terkait dengan manajemen resiko, PT. PMI saat ini memberlakukan sistem multi vendor yaitu membeli evaporator lokal dan impor. Dengan dikenakannya TPP dikhawatirkan pasokan evaporator terganggu.

#### **Jawaban atas tanggapan dari PT. PMI**

28. Berdasarkan hasil penyelidikan bahwa Pemohon mampu memproduksi kedua jenis evaporator baik *fin* maupun *roll bond*. Selanjutnya, berkaitan dengan kapasitas terpasang Pemohon dapat diinformasikan bahwa kapasitas terpasang Pemohon dapat memenuhi kebutuhan nasional sebagaimana terlihat pada *recital* 76;
29. Pemohon mampu memproduksi evaporator dengan mutu yang sama dengan barang impor. Hal ini didasarkan pada fakta bahwa kualitas/mutu evaporator produksi Pemohon dipenuhi berdasarkan permintaan/kebutuhan dari pelanggannya.
30. Dengan dikenakan TPP terhadap impor barang evaporator, PT. PMI tetap dapat memberlakukan sistem multi vendor dan tidak perlu ada kekhawatiran pasokan evaporator di dalam negeri akan terganggu.

#### **B.2.4. PT. Hartono Istana Teknologi (PT. HIT)**

31. Apabila PT. HIT diwajibkan membeli evaporator Pemohon di sisi lain harga evaporator Pemohon lebih mahal dari harga impor, dapat mengakibatkan lemari pendingin PT. HIT tidak bisa bersaing baik di pasar dalam negeri maupun pasar ekspor.
32. PT. HIT berharap Pemohon evaporator tidak perlu diproteksi menggunakan TPP.
33. PT. HIT memiliki kebijakan memiliki minimal 2 (dua) *supplier* baik dari dalam negeri maupun impor untuk keamanan pasokan evaporator. Dengan adanya TPP dikhawatirkan pasokan evaporator terganggu.

#### **Jawaban atas Tanggapan dari PT. HIT**

34. Pengenaan TPP terhadap impor barang evaporator tidak mewajibkan PT. HIT membeli evaporator hanya dari Pemohon, dalam arti PT. HIT tetap dapat membeli evaporator dari dalam negeri maupun impor.
35. Pengenaan TPP bukan proteksi melainkan instrumen yang dipakai pemerintah untuk memulihkan kerugian serius atau ancaman kerugian serius yang diderita oleh Pemohon akibat dari lonjakan jumlah impor barang evaporator sesuai ketentuan dari WTO AoS.

36. Dengan dikenakannya TPP terhadap impor barang evaporator, PT. HIT tetap dapat memberlakukan kebijakan memiliki minimal 2 *supplier* evaporator baik dari dalam negeri maupun impor dan tidak perlu ada kekhawatiran pasokan evaporator di dalam negeri akan terganggu, mengingat kapasitas terpasang Pemohon dapat memenuhi kebutuhan nasional evaporator.

#### **B.2.5. PT. Frigoglass Indonesia (PT. FI)**

37. PT. FI akan membeli evaporator Pemohon sejauh mampu memenuhi kebutuhan PT. FI.
38. PT. FI berharap agar impor barang evaporator tetap diberikan keleluasaan dengan alasan teknologi, fleksibilitas, dan aspek komersial lainnya.

#### **Jawaban atas tanggapan dari PT. FI**

39. Kualitas/mutu evaporator produksi Pemohon telah memenuhi permintaan/kebutuhan dari pelanggannya. Selain itu jumlah kapasitas terpasang Pemohon melebihi jumlah kebutuhan nasional sebagaimana terlihat pada *recital* 76.
40. Pengenaan TPP bukan kebijakan larangan impor. Dengan diberlakukannya TPP, industri yang membutuhkan evaporator tetap dapat mengimpor evaporator.

### **B.3. Asosiasi Importir**

#### **B.3.1. Gabungan Importir Nasional Seluruh Indonesia (GINSI)**

41. Perlu dipertimbangkan dari sisi Pemohon mengenai kemungkinan tidak terpenuhinya jumlah dan mutu produksi serta harga yang kompetitif dari evaporator.

#### **Jawaban atas tanggapan dari GINSI**

42. Berdasarkan hasil penyelidikan bahwa Pemohon mampu memproduksi evaporator sesuai dengan kebutuhan nasional. Selanjutnya, berkaitan dengan kapasitas terpasang Pemohon dapat diinformasikan bahwa kapasitas terpasang Pemohon dapat memenuhi kebutuhan nasional sebagaimana terlihat pada *recital* 76.
43. Pemohon mampu memproduksi evaporator dengan mutu yang sama dengan barang impor, hal ini didasarkan pada fakta bahwa kualitas/mutu evaporator

produksi Pemohon telah memenuhi permintaan/kebutuhan dari pelanggannya.

## **C. PENYELIDIKAN**

### **C.1. Barang Yang Diselidiki**

#### **C.1.1. Barang Impor**

44. Sesuai dengan notifikasi mengenai dimulainya penyelidikan dalam rangka pengenaan Tindakan Pengamanan Perdagangan (*Safeguards*) terhadap impor barang evaporator dengan nomor HS. 8418.99.10, kepada *Committee on Safeguards* di WTO dan pada tanggal 14 Juni 2019, yang disirkulasi dengan nomor dokumen G/SG/N/6/IDN/30, barang yang dilakukan penyelidikan adalah evaporator dengan tipe lembaran (*roll-bond* evaporator) dan sirip (*fin*-evaporator) yang digunakan dalam sistem lemari pendingin (*refrigerator*) dan lemari pembeku (*freezer*) yang masuk ke dalam nomor HS. 8418.99.10.

#### **C.1.2. Barang Yang Diproduksi Pemohon**

45. Berdasarkan hasil penyelidikan, Pemohon memproduksi evaporator dengan tipe lembaran (*roll bond* evaporator) dan tipe sirip (*fin* evaporator) yang merupakan bagian dari lemari pendingin (*refrigerator*), lemari pembeku (*freezer*), dan perlengkapan pendingin atau pembeku lainnya.

##### **C.1.2.1. Karakteristik**

46. Karakteristik evaporator yang diproduksi oleh Pemohon terbagi menjadi 2 tipe yaitu:
- a. Evaporator Tipe *Roll Bond*  
Evaporator *roll bond* berbentuk lembaran yang terdiri dari 2 lembar aluminium *coil* yang di *press*, permukaannya memiliki jalur *freon* yang polanya sesuai pesanan pelanggan, sudah dicat putih, dan dilengkapi dengan pipa *inlet* dan *outlet* gabungan dari pipa aluminium dan pipa tembaga yang dilas.
  - b. Evaporator Tipe *Fin*  
Evaporator tipe *fin* terbentuk dari gabungan sirip aluminium yang dipotong sesuai standar dengan pipa aluminium yang ditekuk dan sejajar melalui proses *auto bending*, dilengkapi *accumulator* pada salah satu

bagian ujung, pipa *inlet* dan *outlet* gabungan dari pipa aluminium dan pipa tembaga yang dilas.

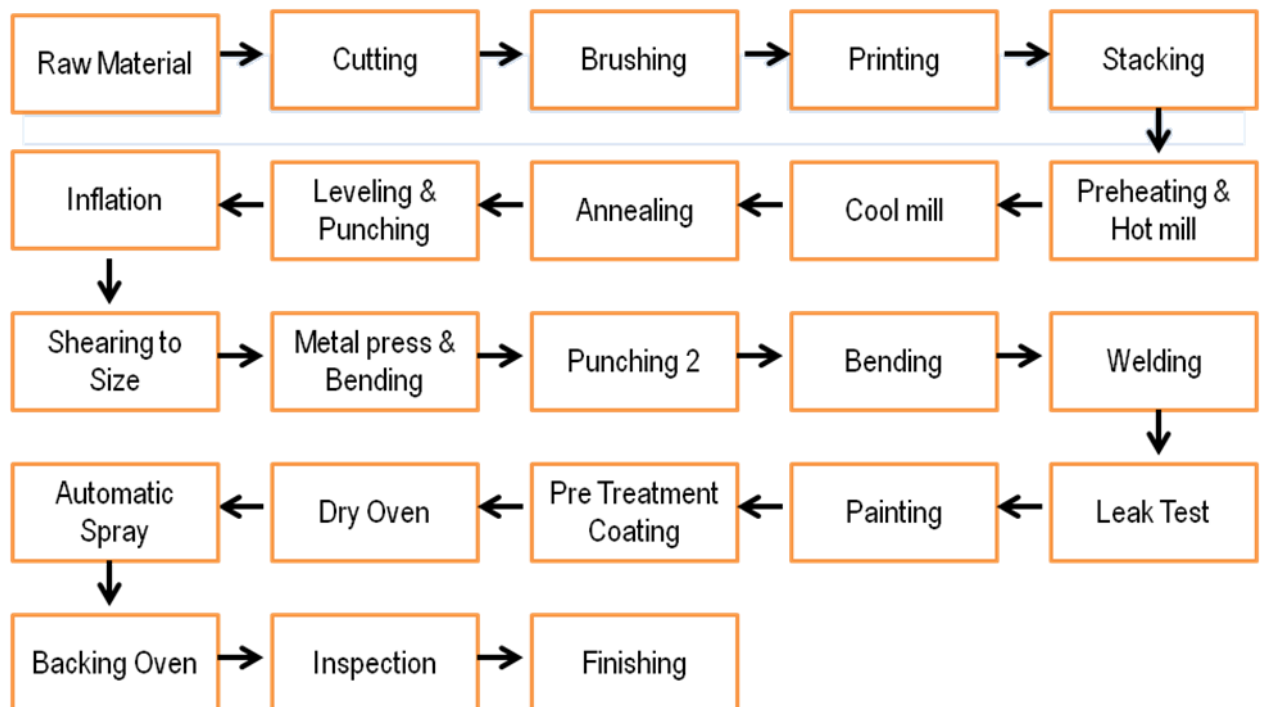
#### C.1.2.2. Kegunaan

47. Evaporator tipe *roll bond* dan tipe *fin* yang diproduksi oleh Pemohon merupakan bagian dari lemari pendingin, lemari pembeku, dan perlengkapan pendingin atau pembeku lainnya.

#### C.1.2.3. Alur proses produksi

##### Evaporator Tipe *Roll Bond*

48. Alur proses produksi evaporator tipe *roll bond* yang diproduksi oleh Pemohon adalah sebagai berikut:



**Gambar 1. Alur Proses Produksi Evaporator Tipe *Roll Bond***

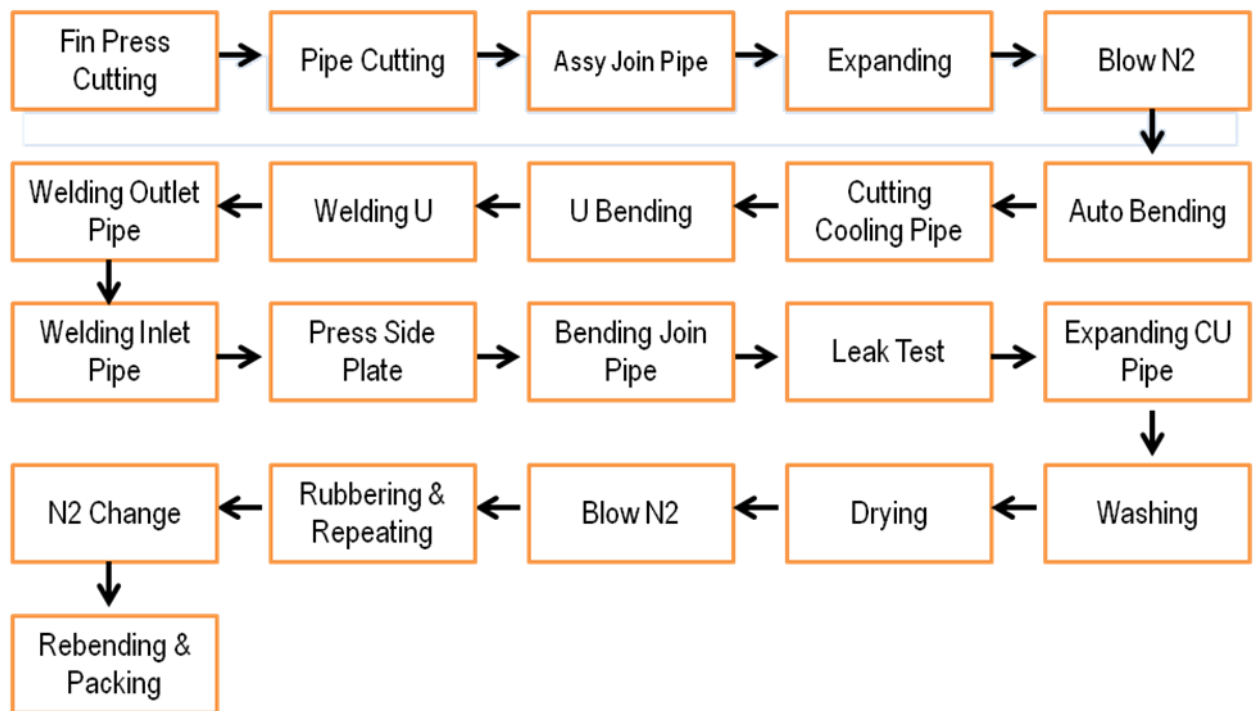
49. Uraian dari masing-masing proses produksi evaporator tipe *roll bond* adalah sebagai berikut:
- Raw material*: mempersiapkan aluminium *coil* sebagai bahan baku evaporator.
  - Cutting*: proses pemotongan lembaran aluminium sesuai spesifikasi model yang akan diproduksi.

- c. *Brushing*: menyikat salah satu permukaan lembaran aluminium yang sudah dipotong sehingga lebih kasar dan tidak licin.
- d. *Printing*: membuat pola sesuai model yang dikehendaki pada permukaan lembar aluminium yang sudah di-*brushing*.
- e. *Stacking*: menggabungkan dua lembar aluminium yang berpola dan tanpa pola dengan permukaan kasar di bagian dalam kemudian menguncinya dengan tekanan mesin pada dua titik di bagian pinggir.
- f. *Pre Heating* dan *Hotmill*: proses penyatuan dua lembar aluminium dengan terlebih dulu menaikkan temperaturnya dengan suhu 450°C–527°C kemudian memasukkannya pada mesin *roll* sehingga menyatu.
- g. *Cool Mill*: proses *roller* material dengan temperature normal (ruangan) untuk mendapatkan ukuran material yang diinginkan.
- h. *Annealing*: menaikkan temperatur material dengan suhu dan waktu tertentu dengan tujuan mengembalikan kekerasan material yang berkurang karena proses sebelumnya.
- i. *Leveling* dan *Punching*: Membuat lurus (*flat*) material sehingga sesuai spesifikasi dan membuka jalur udara sehingga memudahkan proses selanjutnya.
- j. *Inflation*: memunculkan pola agar sesuai standar dengan cara memberikan tekanan nitrogen melalui jalur udara yang sudah ada.
- k. *Shearing to size*: menyesuaikan ukuran material agar sesuai dengan spesifikasi dengan cara dipotong pada sisi-sisinya.
- l. *Metal Press* dan *Bending*: proses menghilangkan bagian-bagian dari material yang tidak dikehendaki dengan cara memotong atau membuat lubang dan/atau membentuk bagian-bagian tertentu yang dikehendaki.
- m. *Punching*: membuka jalur yang nantinya akan dipasang pipa *inlet* dan *outlet*.
- n. *Bending*: proses tekuk pipa *inlet* dan *outlet* yang akan dipasang pada lembaran evaporator.
- o. *Welding*: proses menyambungkan pipa inlet dan *outlet* dengan cara dilas sesuai standar.
- p. *Leak Test*: uji kebocoran dengan cara memberikan tekanan nitrogen ke dalam evaporator melalui pipa *inlet* dan outlet kemudian memasukkan ke dalam air.

- q. *Painting*: proses pencucian material evaporator.
- r. *Dry Oven*: mengeringkan material evaporator sebelum dicat.
- s. *Automatic Spray*: melapisi material evaporator dengan cat *powder coating*.
- t. *Baking Oven*: mengeringkan material cat sehingga menempel sempurna pada evaporator.
- u. *Inspection*: memeriksa dan memastika evaporator sesuai standar
- v. *Finishing*: memasang penutup pipa, mengisi dengan tekanan nitrogen, pemasangan *rubber* dan proses *packing*.

### Evaporator Tipe *Fin*

50. Alur proses produksi evaporator tipe *fin* yang diproduksi oleh Pemohon adalah sebagai berikut:



**Gambar 2. Alur Proses Produksi Evaporator Tipe *Fin***

51. Uraian dari masing-masing proses produksi evaporator tipe *fin* adalah sebagai berikut:
- a. *Fin Press Cutting*: membuat *fin* dengan memotong dan membentuk sesuai standar.
  - b. *Pipe Cutting*: memotong pipa aluminium dari gulungan pipa dengan panjang sesuai standar yang telah ditentukan.
  - c. *Assy Join Pipe*: menyambungkan join pipa dengan *accumulator* dengan cara dilas.

- d. *Expanding*: menggabungkan pipa aluminium dan *fin* dengan memperbesar diameter pipa aluminium yang sudah dimasukkan pada lubang *fin*.
- e. *Blow N2*: memberikan tekanan nitrogen pada lubang pipa aluminium untuk membersihkan lubang pipa.
- f. *Auto Bending*: proses tekuk hasil *expanding* secara otomatis dengan mesin.
- g. *Cutting Cooling Pipe*: memotong kelebihan pipa aluminium sesuai spesifikasi.
- h. *U Bending*: menekuk pipa dengan bentuk U agar bisa disambung dengan pipa aluminium pada sisi lainnya.
- i. *Welding U*: menyambung pipa aluminium pada bagian yang sudah ditekuk menggunakan las.
- j. *Welding Outlet Pipe*: menyambung pipa *outlet* dan pipa aluminium dengan cara dilas.
- k. *Welding Intlet Pipe*: menyambung pipa *inlet* dan pipa aluminium dengan cara dilas.
- l. *Press Side Plate*: memasang dan mengunci *side plate* pada sisi kanan dan kiri.
- m. *Bending Join Pipe*: menekuk join pipa sesuai spesifikasi.
- n. *Leak Test*: uji kebocoran dengan cara memberikan tekanan nitrogen ke dalam evaporator melalui pipa *inlet* dan *outlet* kemudian memasukan ke dalam air.
- o. *Expanding CU Pipe*: memperbesar ujung pipa tembaga pada pipa *outlet*.
- p. *Washing*: proses pencucian evaporator.
- q. *Drying*: proses pengeringan evaporator dengan cara *oven*.
- r. *Blow N2*: memberikan tekanan nitrogen ke dalam evaporator melalui pipa *inlet* dan *outlet* untuk memastikan kebersihan bagian dalam evaporator.
- s. *Rubbering* dan *Repeating*: pemasangan penutup pipa inlet dan outlet dengan *rubber*.
- t. *N2 Charge*: mengisi evaporator dengan nitrogen.
- u. *Rebending* dan *Packing*: memastikan bending pada join pipa sesuai standar dan mengemas evaporator pada karton box.



#### **C.1.2.4. Bahan Baku**

##### **Evaporator Tipe *Roll Bond***

52. Bahan baku utama evaporator tipe *roll bond* yang diproduksi oleh Pemohon adalah aluminium *coil*/aluminium *sheets*. Dan pipa *inlet* dan *outlet* dari aluminium dan tembaga sebagai bahan baku penolong.

##### **Evaporator Tipe *Fin***

53. Bahan baku utama evaporator *fin* yang diproduksi oleh Pemohon adalah pipa aluminium dan aluminium *sheets*. Dan pipa *inlet*, *outlet* dan *accumulator* dari aluminium dan tembaga sebagai bahan baku penolong.

#### **C.1.2.5. Standarisasi**

54. Pemohon tidak memiliki dokumen standar terkait dengan spesifikasi evaporator yang diproduksi, namun kualitas/mutu evaporator produksi Pemohon dipenuhi berdasarkan permintaan/kebutuhan dari pelanggannya. Komposisi kimiawi dari aluminium pada evaporator hasil produksi Pemohon dilakukan pengujian oleh Sucofindo dengan menggunakan standar ASTM, secara berkala. Selain itu, Pemohon pernah mendapatkan penghargaan sebagai *The Best Supplier Refrigerator Division* Tahun 2018 dari PT. Sharp Electronic Indonesia
55. Pemohon memiliki standar internasional untuk pembatasan kandungan berbahaya atas evaporator yang diproduksi, yaitu RoHS (*Restriction of Hazardous Substances*).

#### **C.1.3. Kesimpulan Barang Sejenis atau Barang Yang Secara Langsung Bersaing**

56. Berdasarkan hasil penyelidikan, barang yang diproduksi Pemohon merupakan Barang Sejenis dengan barang impor. Hal ini didasarkan pada fakta bahwa barang yang diproduksi Pemohon memiliki karakteristik dan kegunaan yang menyerupai dengan barang impor.
57. Berdasarkan penjelasan di atas, uraian Barang Yang Diselidiki adalah: “Evaporator tipe *roll bond* dan tipe *fin* yang merupakan bagian dari lemari pendingin, lemari pembeku dan perlengkapan pendingin atau pembeku lainnya” dengan nomor HS. Ex. 8418.99.10”.

## C.2. Lonjakan Jumlah Impor

### C.2.1. Secara Absolut

**Tabel 3. Jumlah Impor Absolut**

Uraian	Satuan	Tahun			
		2015	2016	2017	2018
Jumlah Impor	Ton	2.911	3.407	4.594	3.465
Pertumbuhan	%		17,04	34,84	(24,58)
Tren	%	8,56			

Sumber: Badan Pusat Statistik, dan diolah

58. Jumlah impor secara absolut mengalami tren peningkatan sebesar 8,56%. Pada tahun 2015 jumlah impor adalah sebesar 2.911 Ton, kemudian meningkat menjadi sebesar 3.407 Ton di tahun 2016 atau 17,04% dan kembali mengalami peningkatan menjadi sebesar 4.594 Ton atau 34,84% di tahun 2017. Meskipun pada tahun 2018 mengalami sedikit penurunan menjadi sebesar 3.465 Ton, namun jumlah impornya masih lebih besar dibandingkan dengan periode 2015 dan 2016.

### C.2.2. Secara Relatif Terhadap Produksi Nasional

**Tabel 4. Jumlah Impor Relatif Terhadap Produksi Nasional**

Uraian	Satuan	Tahun			
		2015	2016	2017	2018
Jumlah Impor	Ton	2.911	3.407	4.594	3.465
Produksi Nasional	Indeks	100	105	108	95
Impor Relatif terhadap Produksi Nasional	Indeks	100	111	146	126
Tren	%	10,04			

Sumber: Badan Pusat Statistik, Pemohon dan produsen di luar Pemohon, diolah

59. Sebagaimana terlihat dalam tabel 4 di atas, terjadi lonjakan jumlah impor secara relatif terhadap produksi nasional selama periode penyelidikan, yaitu dari 100 poin indeks di tahun 2015 menjadi sebesar 111 poin indeks di tahun 2016, dan kembali mengalami peningkatan menjadi sebesar 146 poin indeks. Pada tahun 2018 impor relatif terhadap produksi nasional mengalami penurunan menjadi sebesar 126 poin indeks, namun jumlahnya masih lebih besar dibandingkan dengan tahun 2015 dan 2016.

**Tabel 5. Pangsa Pasar Negara Asal Impor**

Nama Negara	Satuan	Tahun			
		2015	2016	2017	2018
Republik Rakyat Tiongkok	%	89,86	90,20	90,66	94,69
Thailand	%	6,35	6,61	5,49	3,34
Negara Lainnya	%	3,79	3,19	3,85	1,97
Total	%	100	100	100	100

Sumber: Badan Pusat Statistik, dan diolah

60. Berdasarkan pada Tabel 5 di atas, Pangsa negara asal impor terbesar adalah Republik Rakyat Tiongkok (RRT) dengan pangsa pasar negara asal impor sebesar 94,69% di tahun 2018, diikuti oleh Thailand dengan pangsa pasar negara asal impor sebesar 3,34%, sementara negara selain RRT dan Thailand memiliki pangsa pasar negara asal impor di bawah 3%.
61. Tarif bea masuk Barang Yang Diselidiki untuk Negara RRT dan Thailand dari tahun 2015-2018 dikenakan tarif MFN yaitu sebesar 5%, namun selama periode 2015-2018 tarif ACFTA dan ATIGA yaitu masing-masing sebesar 0%. Hal ini terlihat pada Tabel 6 di bawah.

**Tabel 6. Tarif Bea Masuk untuk Barang Yang Diselidiki**

Tarif	Nomor HS	Tahun			
		2015	2016	2017	2018
MFN	8418.99.10	5	5	5	5
ACFTA	8418.99.10	0	0	0	0
ATIGA		0	0	0	0

Sumber: PMK Nomor: 213/PMK.011/2011, 6/PMK.010/2017, 117/PMK.011/2012, 26/PMK.010/2017, 208/PMK.011/2012, dan 25/PMK.010/2017

### **C.2.3. Perkembangan Tidak Terduga (*Unforeseen Development*)**

62. Pada tahun 2017 Perdana Menteri Vietnam atas usulan dari Menteri Industri Perdagangan Vietnam mengeluarkan peraturan dalam negeri Vietnam yang mewajibkan penggunaan sertifikasi dan pelabelan terhadap barang impor perlengkapan rumah tangga termasuk kulkas dan komponennya dalam rangka efisiensi energi. Kebijakan tersebut menyebabkan ekspor komponen kulkas termasuk evaporator, terutama dari RRT ke Vietnam mengalami penurunan sangat drastis, sehingga dialihkan ke negara lain termasuk Indonesia. Kondisi tersebut yang menyebabkan terjadinya lonjakan jumlah impor barang evaporator di Indonesia dan hal tersebut **tidak dapat diduga** sebelumnya.

### C.3. Kerugian Serius atau Ancaman Kerugian Serius

#### C.3.1. Kinerja Pemohon

**Tabel 7. Konsumsi Nasional, Penjualan Domestik, Jumlah Impor, dan Pangsa Pasar**

No	Uraian	Satuan	Tahun				Tren 2015-2018 (%)
			2015	2016	2017	2018	
1.	Konsumsi Nasional	Indeks	100	114	142	113	5,99
2.	Penjualan Domestik Pemohon	Indeks	26,86	28,17	26,13	25,78	(1,96)
3.	Penjualan Domestik Produsen di luar Pemohon	Indeks	0,13	0,23	0,25	0,20	16,36
4.	Jumlah Impor	Ton	2.911	3.407	4.594	3.465	8,56
5.	Pangsa Pasar Pemohon	Indeks	37	34	25	31	(7,45)
6.	Pangsa Pasar Produsen di luar Pemohon	Indeks	0,18	0,27	0,25	0,25	9,10
7.	Pangsa Pasar Impor	Indeks	100	103	111	105	2,42

Sumber: BPS dan Hasil Verifikasi

63. Konsumsi nasional cenderung mengalami peningkatan dari tahun 2015-2018 dengan tren sebesar 5,99%. Selama periode penyelidikan terjadi lonjakan jumlah impor dengan tren sebesar 8,56%, yang mengakibatkan penjualan domestik Pemohon mengalami penurunan dengan tren sebesar 1,96%.
64. Pangsa pasar Pemohon mengalami tren penurunan sebesar 7,45%, sedangkan pangsa pasar impor mengalami tren peningkatan sebesar 2,42%.
65. Jumlah impor mengalami peningkatan selama periode 2015-2018, dengan pangsa impor 100 poin indeks di tahun 2015 menjadi 103 poin indeks di tahun 2016, dan kembali meningkat menjadi 111 poin indeks di tahun 2017. Meskipun pada tahun 2018 pangsa impor menurun, namun pangasanya tetap lebih besar dibandingkan dengan pangsa pasar Pemohon dan produsen di luar Pemohon.
66. Berdasarkan penjelasan sebagaimana pada *recital* 63-65 di atas, dapat disimpulkan bahwa selama periode penyelidikan lonjakan jumlah impor telah mengambil pangsa pasar domestik baik Pemohon maupun produsen di luar Pemohon.

**Tabel 8. Indikator Kinerja Pemohon**

No	Uraian	Satuan	Tahun				Tren 2015-2018 (%)
			2015	2016	2017	2018	
1.	Produksi	Indeks	100	105	108	93	(1,78)
2.	Penjualan Domestik	Indeks	100	105	97	96	(1,96)
3.	Produktivitas	Indeks	100	115	119	104	1,55
4.	Kapasitas Terpasang	Indeks	100	100	100	100	-
5.	Kapasitas Terpakai	Indeks	100	105	108	93	(1,78)
6.	Keuntungan/Kerugian	Indeks	100	(40)	(92)	(100)	(91,13)
7.	Tenaga Kerja	Indeks	100	91	90	90	(3,25)

Sumber: Hasil Verifikasi Pemohon

67. Tabel 8 di atas menunjukkan kinerja Pemohon yang diperoleh dari hasil verifikasi KPPI.

#### **Penjualan Domestik dan Produksi**

68. Selama periode penyelidikan, penjualan domestik Pemohon mengalami penurunan dengan tren sebesar 1,96%. Hal ini disebabkan oleh membanjirnya evaporator impor yang mendominasi pasar dalam negeri dimana Pemohon hanya melakukan penjualan di dalam negeri dan tidak melakukan penjualan ekspor.

Pemohon memproduksi evaporator berdasarkan pesanan (*by order*). Pada tahun 2017 terjadi peningkatan perkiraan pembelian dari pelanggan yang membuat Pemohon melakukan peningkatan produksi sebesar 3 poin indeks dibandingkan dengan tahun 2016. Namun pada kenyataannya pemesanan pembelian dari pelanggan tidak sesuai dengan perkiraan pembelian yang disampaikan oleh pelanggan, karena pelanggan beralih membeli evaporator impor yang jumlahnya lebih banyak di pasar dalam negeri. Hal ini yang menyebabkan produksi Pemohon mengalami peningkatan sementara penjualan domestik mengalami penurunan.

#### **Produktivitas dan Tenaga Kerja**

69. Produktivitas Pemohon mengalami perkembangan yang relatif stabil dengan tren sebesar 1,55% selama periode penyelidikan. Hal ini disebabkan oleh terjadinya tren penurunan jumlah tenaga kerja sebesar 3,25% dan tren penurunan produksi sebesar 1,78%.

### **Kapasitas Terpakai**

70. Kapasitas terpakai mengalami tren penurunan sebesar 1,78%, sejalan dengan terjadinya tren penurunan produksi selama periode penyelidikan. Penurunan kapasitas terpakai yang terbesar terjadi di tahun 2018 dimana kapasitas terpakai turun menjadi sebesar 93 poin indeks dibandingkan dengan tahun 2017 yaitu sebesar 108 poin indeks.

### **Keuntungan/Kerugian**

71. Pemohon mengalami tren peningkatan kerugian sebesar 91,13% selama periode penyelidikan. Pada tahun 2015, Pemohon memperoleh keuntungan sebesar 100 poin indeks dari penjualan evaporator di pasar dalam negeri. Namun selama periode 2016-2018, Pemohon terus mengalami kerugian, masing-masing sebesar 40 poin indeks, 92 poin indeks dan 100 indeks. Hal ini disebabkan selama tahun 2016-2018 Pemohon menjual produknya dibawah biaya produksi sebagai akibat adanya tekanan barang impor yang membanjiri pasar domestik.
72. Berdasarkan *recital* 68-71, dapat disimpulkan bahwa selama periode penyelidikan, Pemohon mengalami **ancaman kerugian serius** berdasarkan indikator kinerja Pemohon bahwa telah terjadi tren penurunan penjualan domestik, produksi, tenaga kerja, kapasitas terpakai, dan tren peningkatan kerugian. Meskipun produktivitas Pemohon mengalami perkembangan yang relatif stabil, namun hal itu disebabkan oleh menurunnya tren produksi dan tenaga kerja.

### **C.3.2. Faktor Lain**

73. KPPI juga menganalisa apakah terdapat faktor di luar lonjakan jumlah barang impor yang menyebabkan ancaman kerugian serius Pemohon, sebagai berikut:

#### **a) Penjualan *Captive***

74. Sebagaimana terlihat dalam Tabel 9 di bawah, penjualan *captive* Pemohon mengalami tren penurunan sebesar 6,34%. Selain itu, jumlah penjualan *captive* Pemohon sangat kecil bila dibandingkan dengan total penjualan Pemohon yaitu hanya sebesar 1,89% pada tahun 2018. Sehubungan dengan hal tersebut, maka dapat disimpulkan bahwa kerugian yang dialami oleh

Pemohon bukan disebabkan oleh adanya penjualan *captive*, melainkan adanya barang impor yang mempengaruhi kinerja keuangan Pemohon.

**Tabel 9. Penjualan Pemohon**

No	Uraian	Satuan	Tahun			
			2015	2016	2017	2018
1.	Penjualan Domestik	Indeks	96,92	101,63	94,30	93,03
2.	Penjualan <i>Captive</i>	Indeks	3,08	2,62	6,70	1,81
3.	Total Penjualan	Indeks	100,00	104,25	101,00	94,84

Sumber: Hasil Verifikasi

**b) Teknologi**

75. Berdasarkan hasil penyelidikan, Pemohon telah memiliki teknologi terkini dalam memproduksi evaporator yang sejenis dengan Barang Yang Diselidiki. Hal ini didukung dengan fakta bahwa mesin Pemohon mampu memproduksi evaporator tipe *roll bond* dan tipe *fin* yang digunakan untuk berbagai macam lemari pendingin dan lemari pembeku dengan teknologi terkini.

**c) Kapasitas Terpasang**

76. Sebagaimana terlihat dalam Tabel 10 di bawah, kapasitas terpasang Pemohon sudah lebih dari cukup untuk memenuhi konsumsi nasional dan seharusnya Pemohon dapat mendominasi pasar domestik. Namun faktanya konsumsi nasional lebih banyak didominasi oleh barang impor. Kondisi ini yang menyebabkan Pemohon mengalami ancaman kerugian serius, bukan karena ketidakmampuan Pemohon untuk memenuhi konsumsi nasional.

**Tabel 10. Perbandingan Kapasitas Terpasang dan Konsumsi Nasional**

No	Uraian	Satuan	Tahun			
			2015	2016	2017	2018
1.	Kapasitas Terpasang Pemohon	Indeks	175	175	175	175
2.	Konsumsi Nasional	Indeks	100	114	142	113

Sumber: Hasil Verifikasi

**d) Persaingan dengan Produsen di luar Pemohon**

77. Berdasarkan tabel 11 di bawah, meskipun pangsa pasar produsen di luar Pemohon mengalami tren peningkatan sebesar 9,10%, namun faktanya pangsa pasar produsen di luar Pemohon sangat kecil, yaitu rata-rata sebesar 0,24 poin indeks per tahun, bila dibandingkan dengan pangsa pasar Pemohon. Selain itu, segmen pasar produsen di luar Pemohon berbeda

dengan segmen pasar Pemohon, sehingga pangsa pasar produsen di luar Pemohon tidak berpengaruh terhadap menurunnya pangsa pasar Pemohon. Hal ini menunjukkan bahwa ancaman kerugian serius Pemohon bukan disebabkan oleh persaingan dengan produsen di luar Pemohon, melainkan disebabkan oleh meningkatnya pangsa pasar impor evaporator yang mendominasi pasar dalam negeri.

**Tabel 11. Pangsa Pasar**

No.	Uraian	Satuan	Tahun				Tren 2015-2018 (%)
			2015	2016	2017	2018	
1.	Pangsa Pasar Impor	Indeks	100	103	111	105	2,42
2.	Pangsa Pasar Pemohon	Indeks	37	34	25	31	(7,45)
3.	Pangsa Pasar Produsen di luar Pemohon	Indeks	0,18	0,27	0,25	0,25	9,10

Sumber: Hasil Verifikasi

78. Sebagaimana telah dijelaskan pada *recital* 74-77, terbukti bahwa tidak ada faktor lain yang menyebabkan ancaman kerugian serius yang dialami oleh Pemohon.

#### **C.4. Hubungan Sebab-Akibat**

79. Berdasarkan hasil penyelidikan, dapat disimpulkan bahwa **ancaman kerugian serius** yang dialami oleh Pemohon disebabkan oleh **lonjakan jumlah impor secara absolut** terhadap Barang Yang Diselidiki. Kesimpulan tersebut berdasarkan bukti sebagai berikut:
- Terjadi lonjakan jumlah impor Barang Yang Diselidiki secara absolut dengan tren sebesar 8,56% selama periode penyelidikan.
  - Pangsa pasar impor telah merebut pangsa pasar Pemohon selama periode penyelidikan akibat meningkatnya jumlah impor evaporator yang mendominasi pasar dalam negeri.
  - Terjadi ancaman kerugian serius terhadap kinerja Pemohon antara lain terlihat dari penurunan tren produksi, penjualan domestik, kapasitas terpakai, tenaga kerja, dan tren peningkatan kerugian. Meskipun produktivitas Pemohon mengalami perkembangan yang relatif stabil, namun hal itu disebabkan oleh menurunnya tren produksi dan tenaga kerja.



80. Sesuai penjelasan pada *recital* 78, terbukti bahwa tidak ada faktor di luar lonjakan jumlah impor Barang Yang Diselidiki yang menyebabkan ancaman kerugian serius yang dialami oleh Pemohon.

#### D. REKOMENDASI

81. Berdasarkan hal yang sudah diuraikan di atas, KPPI merekomendasikan kepada Pemerintah Republik Indonesia untuk mengenakan Bea Masuk Tindakan Pengamanan (BMTP) terhadap impor:  
“Evaporator tipe *roll bond* dan tipe *fin* yang merupakan bagian dari lemari pendingin, lemari pembeku dan perlengkapan pendingin atau pembeku lainnya” dengan nomor HS. Ex. 8418.99.10”.
82. Pengenaan BMTP diusulkan selama 3 tahun, dengan rincian sebagai berikut:

**Tabel 12. Rekomendasi Pengenaan BMTP**

Periode	BMTP
	Tarif <i>Ad valorem</i>
Tahun Pertama	17%
Tahun Kedua	15,5%
Tahun Ketiga	14%

83. Sesuai dengan ketentuan Pasal 90 PP 34/2011 dan *Article* 9.1 WTO AoS, Tindakan Pengamanan tidak diberlakukan terhadap barang yang berasal dari negara berkembang yang pangsa impornya tidak melebihi 3% (tiga persen) atau secara kumulatif tidak melebihi 9% (sembilan persen) dari total impor sepanjang masing-masing negara berkembang pangsa impornya kurang dari 3% (tiga persen). Untuk itu, KPPI merekomendasikan agar TPP dikenakan atas importasi Barang Yang Diselidiki yang berasal dari semua negara anggota WTO, kecuali dari negara-negara yang tercantum dalam Tabel 13.

**Tabel 13. Daftar Negara Anggota WTO yang Dikecualikan dari BMTP**

<b>No.</b>	<b>Negara</b>	<b>No.</b>	<b>Negara</b>
1	Afghanistan	24	Colombia
2	Albania	25	Congo
3	Angola	26	Costa Rica
4	Antigua and Barbuda	27	Côte d'Ivoire
5	Argentina	28	Cuba
6	Armenia	29	Democratic Republic of the Congo
7	Bahrain, Kingdom of	30	Djibouti
8	Bangladesh	31	Dominica
9	Barbados	32	Dominican Republic
10	Belize	33	Ecuador
11	Benin	34	Egypt
12	Bolivia, Plurinational State of	35	El Salvador
13	Botswana	36	Fiji
14	Brazil	37	Gabon
15	Brunei Darussalam	38	Gambia
16	Burkina Faso	39	Georgia
17	Burundi	40	Ghana
18	Cabo Verde	41	Grenada
19	Cambodia	42	Guatemala
20	Cameroon	43	Guinea
21	Central African Republic	44	Guinea-Bissau
22	Chad	45	Guyana
23	Chile	46	Haiti

No.	Negara	No.	Negara
47	Honduras	75	Mozambique
48	Hong Kong, China	76	Myanmar
49	India	77	Namibia
50	Israel	78	Nepal
51	Jamaica	79	Nicaragua
52	Jordan	80	Niger
53	Kazakstan	81	Nigeria
54	Kenya	82	Oman
55	Korea, Republic of	83	Pakistan
56	Kuwait, the State of	84	Panama
57	Kyrgyz Republic	85	Papua New Guinea
58	Lao People's Democratic Republic	86	Paraguay
59	Lesotho	87	Peru
60	Liberia	88	Philippines
61	Liechtenstein	89	Qatar
62	Macao, China	90	Russian Federation
63	Madagascar	91	Rwanda
64	Malawi	92	Saint Kitts and Nevis
65	Malaysia	93	Saint Lucia
66	Maldives	94	Saint Vincent & the Grenadines
67	Mali	95	Samoa
68	Mauritania	96	Saudi Arabia, Kingdom of
69	Mauritius	97	Senegal
70	Mexico	98	Seychelles
71	Moldova, Republic of	99	Sierra Leone
72	Mongolia	100	Singapore
73	Montenegro	101	Solomon Islands
74	Morocco	102	South Africa

No.	Negara	No.	Negara
103	Sri Lanka	114	Turkey
104	Suriname	115	Uganda
105	Swaziland	116	Ukraine
106	Chinese Taipei	117	United Arab Emirates
107	Tajikistan	118	Uruguay
108	Tanzania	119	Vanuatu
109	The former Yugoslav Republic of Macedonia (FYROM)	120	Venezuela, Bolivarian Republic of
110	Togo	121	Viet Nam
111	Tonga	122	Yemen
112	Trinidad and Tobago	123	Zambia
113	Tunisia	124	Zimbabwe

## E. PENYESUAIAN STRUKTURAL

84. Pengenaan TPP bertujuan agar selama jangka waktu pengenaan TPP Pemohon dapat melakukan langkah-langkah penyesuaian untuk memulihkan ancaman kerugian serius. Secara garis besar, penyesuaian struktural yang akan dilakukan Pemohon apabila TPP dikenakan adalah sebagai berikut:

### Tahun Pertama:

- Pengembangan teknologi, yaitu memasang *line* otomatis evaporator tipe *roll bond* dengan target pelaksanaan di akhir tahun 2020,
- Pengembangan inovasi produk, yaitu dengan merancang evaporator tipe *fin* dimana sebelumnya menggunakan pipa tembaga sebagai pipa penghubung menjadi tanpa pipa tembaga, yang bertujuan untuk mengurangi biaya material serta mengurangi area sambungan, sehingga meminimalisir potensi kebocoran dengan target pelaksanaan di akhir tahun 2020,
- Penambahan kapasitas mesin dengan target pelaksanaan di akhir tahun 2020, yaitu:

Uraian	Line Roll Bond	Line Fin	Kapasitas Penambahan
Mesin Las Argon	4 mesin	2 mesin	<ul style="list-style-type: none"><li>• <i>Roll Bond</i>: XXX unit/bulan</li><li>• <i>Fin</i>: XXX unit/bulan</li></ul>
<i>Line Packing</i>	-	1 line	<i>Fin</i> : XXX unit/bulan

Sumber: Pemohon

### Tahun Kedua:

Peningkatan kualitas produk dengan melakukan pembelian *hardness tester* untuk pengecekan kekerasan material aluminium, dengan target pelaksanaan di akhir tahun 2021.

### Tahun Ketiga:

- Melakukan efisiensi dengan cara melakukan pembelian mesin baru untuk mesin *press metal* dan *inflation* dengan target pelaksanaan di tahun 2022
- Mengembangkan cakupan wilayah pemasaran ke India khususnya ke perusahaan Pak Elektron Limited/PEL dan Rusia khususnya ke perusahaan LG Rusia dengan target tahun 2022.

Jakarta, September 2019