



BERITA NEGARA REPUBLIK INDONESIA

No.532, 2019

KEMENPERIN. Survey. Perusahaan Rekondisi.
Perusahaan Remanufakturing. Keadaan Tidak
Baru. Pedoman.

PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 16 TAHUN 2019

TENTANG

PEDOMAN PELAKSANAAN SURVEY KEMAMPUAN
PERUSAHAAN REKONDISI DAN PERUSAHAAN REMANUFAKTURING
UNTUK IMPOR BARANG MODAL DALAM KEADAAN TIDAK BARU

DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA

MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA,

- Menimbang : a. bahwa untuk menjamin pelaksanaan importasi barang modal dalam keadaan tidak baru yang mendukung pengembangan industri dalam negeri secara maksimal, perlu mengatur ketentuan pelaksanaan survey kemampuan untuk perusahaan rekondisi dan perusahaan remanufakturing dari barang modal dalam keadaan tidak baru;
- b. bahwa untuk mengatur pelaksanaan survey kemampuan sebagaimana dimaksud dalam huruf a, perlu menetapkan pedoman pelaksanaan survey kemampuan dimaksud;
- c. bahwa berdasarkan pertimbangan sebagaimana dimaksud dalam huruf a dan huruf b, perlu menetapkan Peraturan Menteri Perindustrian tentang Pedoman Pelaksanaan Survey Kemampuan Perusahaan Rekondisi dan Perusahaan Remanufakturing untuk Impor Barang Modal dalam Keadaan Tidak Baru;

- Mengingat : 1. Undang-Undang Nomor 39 Tahun 2008 tentang Kementerian Negara (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2008 Nomor 166, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 4916);
2. Undang-Undang Nomor 3 Tahun 2014 tentang Perindustrian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 4, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 5492);
3. Peraturan Presiden 29 Tahun 2015 tentang Kementerian Perindustrian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2015 Nomor 54) sebagaimana telah diubah dengan Peraturan Presiden Nomor 69 Tahun 2018 tentang Perubahan atas Peraturan Presiden 29 Tahun 2015 tentang Kementerian Perindustrian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2018 Nomor 142);
4. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 35 Tahun 2018 tentang Organisasi dan Tata Kerja Kementerian Perindustrian (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2018 Nomor 1509);

MEMUTUSKAN:

Menetapkan : PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN TENTANG PEDOMAN PELAKSANAAN SURVEY KEMAMPUAN PERUSAHAAN REKONDISI DAN PERUSAHAAN REMANUFAKTURING UNTUK IMPOR BARANG MODAL DALAM KEADAAN TIDAK BARU.

BAB I

KETENTUAN UMUM

Pasal 1

Dalam Peraturan Menteri ini yang dimaksud dengan:

1. Industri adalah seluruh bentuk kegiatan ekonomi yang mengolah bahan baku dan/atau memanfaatkan sumber daya industri sehingga menghasilkan barang yang mempunyai nilai tambah atau manfaat lebih tinggi, termasuk jasa industri.

2. Barang Modal dalam Keadaan Tidak Baru yang selanjutnya disebut BMTB adalah barang sebagai modal usaha atau untuk menghasilkan sesuatu, yang masih layak pakai, atau untuk direkondisi, remanufakturing, digunafungsikan kembali dan bukan skrap.
3. Survey Kemampuan adalah kegiatan penilaian terhadap kemampuan pemanfaatan BMTB oleh Perusahaan Rekondisi dan Perusahaan Remanufakturing.
4. Impor adalah kegiatan memasukkan barang ke dalam daerah pabean.
5. Perusahaan Rekondisi adalah perusahaan yang mengimpor BMTB dengan kegiatan utama melakukan rekondisi BMTB untuk mengembalikan fungsinya dalam rangka tujuan ekspor dan/atau memenuhi pesanan perusahaan dalam negeri.
6. Perusahaan Remanufakturing adalah perusahaan yang termasuk dalam Klasifikasi Baku Lapangan Usaha (KBLI) 28240 yang mengimpor BMTB berupa komponen alat berat bukan baru untuk diproses menjadi produk akhir dan/atau menambah fungsinya dengan spesifikasi teknis setara produk baru dan digaransi oleh pemegang merek dalam rangka tujuan ekspor dan/atau memenuhi pesanan perusahaan pemakai langsung dalam negeri.
7. Nomor Induk Berusaha yang selanjutnya disingkat NIB adalah identitas pelaku usaha yang diterbitkan dalam sistem perizinan berusaha terintegrasi secara elektronik atau *Online Single Submission* (OSS) sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.
8. Rekondisi adalah kegiatan untuk melakukan usaha rekondisi/jasa perbaikan/reparsi dan/atau pemeliharaan terhadap BMTB sehingga menjadi produk akhir dengan memberikan nilai tambah.
9. Remanufakturing adalah kegiatan untuk melakukan usaha jasa pemulihan terhadap BMTB yang berupa komponen alat berat sehingga menjadi produk akhir seperti baru.

10. Pelayanan Purnajual adalah kegiatan Perusahaan Rekondisi atau Perusahaan Remanufakturing untuk memberikan pelayanan purna jual masa garansi dan pelayanan purna jual pascagaransi.
11. Surveyor adalah perusahaan survey yang mendapat otorisasi untuk melakukan survey Kemampuan Perusahaan Rekondisi dan Kemampuan Perusahaan Remanufakturing.
12. Laporan Hasil Survey yang selanjutnya disingkat LHS adalah laporan hasil penilaian kemampuan dari kegiatan survey Rekondisi atau Remanufakturing.
13. Menteri adalah menteri yang menyelenggarakan urusan pemerintahan di bidang perindustrian.
14. Direktur Jenderal adalah direktur jenderal di lingkungan Kementerian Perindustrian yang mempunyai tugas, fungsi, dan wewenang untuk melakukan pembinaan atas industri logam, industri mesin, industri alat transportasi, dan/atau industri elektronika.
15. Direktur adalah direktur di lingkungan Kementerian Perindustrian yang mempunyai tugas, fungsi, dan wewenang untuk melakukan pembinaan atas industri logam, industri mesin, industri alat transportasi, dan/atau industri elektronika sesuai dengan kewenangannya.

BAB II

PENILAIAN SURVEY KEMAMPUAN

Pasal 2

- (1) Perusahaan Rekondisi dan Perusahaan Remanufakturing dalam melakukan importasi BMTB harus melalui Survey Kemampuan.
- (2) Survey Kemampuan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan oleh Surveyor melalui pemeriksaan lapangan.
- (3) Pelaksanaan importasi BMTB sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Pasal 3

Survey Kemampuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (1) meliputi penilaian terhadap kriteria sebagai berikut:

- a. sistem mutu;
- b. dokumen dan data kegiatan;
- c. sumber daya manusia;
- d. fasilitas umum dan fasilitas penunjang;
- e. peralatan;
- f. area perbaikan; dan
- g. area penampungan.

Pasal 4

- (1) Penilaian terhadap sistem mutu sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 huruf a dilakukan terhadap:
 - a. Perusahaan Rekondisi yang melakukan Rekondisi permesinan, alat berat, dan komputer berdasarkan ketentuan penilaian sebagaimana tercantum pada Bagian I kelompok A dalam Lampiran yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini; dan
 - b. Perusahaan Remanufakturing yang melakukan Remanufakturing alat berat berdasarkan ketentuan penilaian sebagaimana tercantum pada Bagian I kelompok B dalam Lampiran yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.
- (2) Penilaian sistem mutu untuk Perusahaan Rekondisi yang melakukan Rekondisi permesinan, alat berat, dan komputer sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a diberikan bobot nilai 10 (sepuluh).
- (3) Penilaian sistem mutu untuk Perusahaan Remanufakturing yang melakukan Remanufakturing alat berat sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b diberikan bobot nilai 12 (dua belas).

Pasal 5

- (1) Penilaian terhadap dokumen dan data kegiatan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 huruf b dilakukan terhadap:
 - a. Perusahaan Rekondisi yang melakukan Rekondisi permesinan, alat berat, dan komputer berdasarkan ketentuan penilaian sebagaimana tercantum pada Bagian II kelompok A dalam Lampiran yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini; dan
 - b. Perusahaan Remanufakturing yang melakukan Remanufakturing komponen alat berat berdasarkan ketentuan penilaian sebagaimana tercantum pada Bagian II kelompok B dalam Lampiran yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.
- (2) Penilaian dokumen dan data kegiatan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) termasuk meliputi pemeriksaan atas pemilikan Izin Usaha Industri untuk Perusahaan Rekondisi atau Perusahaan Remanufakturing.
- (3) Penilaian dokumen dan data kegiatan untuk Perusahaan Rekondisi yang melakukan Rekondisi permesinan, alat berat, dan komputer sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a diberikan bobot nilai 10 (sepuluh).
- (4) Penilaian dokumen dan data kegiatan untuk Perusahaan Remanufakturing yang melakukan Remanufakturing komponen alat berat sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b diberikan bobot nilai 8 (delapan).

Pasal 6

- (1) Penilaian terhadap sumber daya manusia sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 huruf c dilakukan terhadap kompetensi sumber daya manusia yang dimiliki oleh Perusahaan Rekondisi dan Perusahaan Remanufakturing sesuai bidangnya.
- (2) Penilaian terhadap sumber daya manusia sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan terhadap:

- a. Perusahaan Rekondisi yang melakukan Rekondisi permesinan dan alat berat serta dan Perusahaan Remanufacturing yang melakukan Remanufacturing komponen alat berat berdasarkan ketentuan penilaian sebagaimana tercantum pada Bagian III kelompok A dalam Lampiran yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini; dan
 - b. Perusahaan Rekondisi yang melakukan Rekondisi komputer berdasarkan ketentuan penilaian sebagaimana tercantum pada Bagian III kelompok B dalam Lampiran yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.
- (3) Penilaian terhadap sumber daya manusia untuk Perusahaan Rekondisi dan Perusahaan Remanufacturing sebagaimana dimaksud pada ayat (2) diberikan bobot nilai 20 (dua puluh).

Pasal 7

- (1) Penilaian terhadap fasilitas umum dan fasilitas penunjang sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 huruf d untuk Perusahaan Rekondisi dilakukan terhadap ketersediaan fasilitas mesin dan peralatan sesuai dengan kegiatan produksinya untuk melakukan proses perbaikan dan/atau pemeliharaan.
- (2) Penilaian terhadap fasilitas umum dan fasilitas penunjang sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 huruf d untuk Perusahaan Remanufacturing dilakukan terhadap ketersediaan:
 - a. fasilitas mesin dan peralatan sesuai dengan kegiatan produksinya untuk melakukan proses pemulihan; dan
 - b. fasilitas pengujian kinerja (*test performance*).
- (3) Penilaian terhadap fasilitas umum dan fasilitas penunjang sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dan ayat (2) dilakukan terhadap:

- a. Perusahaan Rekondisi yang melakukan Rekondisi permesinan, alat berat, dan komputer berdasarkan ketentuan penilaian sebagaimana tercantum pada Bagian IV kelompok A dalam Lampiran yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini; dan
 - b. Perusahaan Remanufakturing yang melakukan Remanufakturing komponen alat berat berdasarkan ketentuan penilaian sebagaimana tercantum pada Bagian IV kelompok B dalam Lampiran yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.
- (4) Penilaian terhadap fasilitas umum dan fasilitas penunjang untuk Perusahaan Rekondisi yang melakukan Rekondisi permesinan, alat berat, dan komputer sebagaimana dimaksud pada ayat (3) huruf a diberikan bobot nilai 5 (lima).
- (5) Penilaian terhadap fasilitas umum dan fasilitas penunjang untuk Perusahaan Remanufakturing yang melakukan Remanufakturing komponen alat berat sebagaimana dimaksud pada ayat (3) huruf b diberikan bobot nilai 10 (sepuluh).

Pasal 8

- (1) Penilaian terhadap peralatan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 huruf e dilakukan terhadap:
- a. Perusahaan Rekondisi yang melakukan Rekondisi permesinan, alat berat, dan komputer berdasarkan ketentuan penilaian sebagaimana tercantum pada Bagian V kelompok A dalam Lampiran yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini; dan
 - b. Perusahaan Remanufakturing yang melakukan Remanufakturing komponen alat berat berdasarkan ketentuan penilaian sebagaimana tercantum pada Bagian V kelompok B dalam Lampiran yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan

Menteri ini.

- (2) Penilaian terhadap peralatan untuk Perusahaan Rekondisi yang melakukan Rekondisi permesinan, alat berat, dan komputer sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a diberikan bobot nilai 25 (dua puluh lima).
- (3) Penilaian terhadap peralatan untuk Perusahaan Remanufakturing yang melakukan Remanufakturing komponen alat berat sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b diberikan bobot nilai 30 (tiga puluh).

Pasal 9

- (1) Penilaian terhadap area perbaikan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 huruf f dilakukan atas tersedianya area pengerjaan (*workshop*) pada lahan sesuai dengan alamat pabrik sebagaimana tercantum dalam Izin Usaha Industri yang dimiliki.
- (2) Penilaian terhadap area perbaikan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan:
 - a. untuk Perusahaan Rekondisi dilaksanakan untuk menilai kemampuan melakukan pemeliharaan; dan
 - b. untuk Perusahaan Remanufakturing dilaksanakan untuk menilai kemampuan melakukan pemulihan.
- (3) Penilaian terhadap area perbaikan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan terhadap:
 - a. Perusahaan Rekondisi yang melakukan Rekondisi permesinan dan alat berat berdasarkan ketentuan penilaian sebagaimana tercantum pada Bagian VI kelompok A dalam Lampiran yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini;
 - b. Perusahaan Rekondisi yang melakukan Rekondisi komputer berdasarkan ketentuan penilaian sebagaimana tercantum pada Bagian VI kelompok B dalam Lampiran yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini; dan
 - c. Perusahaan Remanufakturing yang melakukan Remanufakturing komponen alat berat berdasarkan ketentuan penilaian sebagaimana tercantum pada

Bagian VI kelompok C dalam Lampiran yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.

- (4) Penilaian terhadap area perbaikan untuk Perusahaan Rekondisi yang melakukan Rekondisi permesinan, alat berat, dan komputer sebagaimana dimaksud pada ayat (3) huruf a dan huruf b diberikan bobot nilai 15 (lima belas).
- (5) Penilaian terhadap area perbaikan untuk Perusahaan Remanufacturing yang melakukan Remanufacturing komponen alat berat sebagaimana dimaksud pada ayat (3) huruf c diberikan bobot nilai 10 (sepuluh).

Pasal 10

- (1) Penilaian terhadap area penampungan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 huruf g dilakukan atas tersedianya area penampungan barang yang dikuasai oleh Perusahaan Rekondisi dan Perusahaan Remanufacturing.
- (2) Penilaian terhadap area penampungan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan terhadap:
 - a. Perusahaan Rekondisi yang melakukan Rekondisi permesinan, alat berat, dan komputer berdasarkan ketentuan penilaian sebagaimana tercantum pada Bagian VII kelompok A dalam Lampiran yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini; dan
 - b. Perusahaan Remanufacturing yang melakukan Remanufacturing komponen alat berat berdasarkan ketentuan penilaian sebagaimana tercantum pada Bagian VII kelompok B dalam Lampiran yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.
- (3) Penilaian terhadap area penampungan untuk Perusahaan Rekondisi yang melakukan Rekondisi permesinan, alat berat, dan komputer sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf a diberikan bobot nilai 15

(lima belas).

- (4) Penilaian terhadap area penampungan untuk Perusahaan Remanufakturing yang melakukan Remanufakturing komponen alat berat sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf b diberikan bobot nilai 10 (sepuluh).

Pasal 11

- (1) Surveyor melakukan penilaian untuk setiap kriteria sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3.
- (2) Hasil penilaian terhadap tiap kriteria sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dikalikan dengan bobot nilai kriteria yang bersangkutan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 4, Pasal 5, Pasal 6, Pasal 7, Pasal 8, Pasal 9, dan Pasal 10.
- (3) Hasil penilaian yang dikalikan dengan bobot nilai sebagaimana dimaksud pada ayat (2) untuk seluruh kriteria dijumlahkan sebagai nilai Survey Kemampuan.

Pasal 12

- (1) Perusahaan Rekondisi dan Perusahaan Remanufakturing dikelompokkan sebagai:
 - a. kelas I untuk Perusahaan Rekondisi atau Perusahaan Remanufakturing yang memperoleh nilai Survey Kemampuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 11 ayat (3) lebih dari 80 (delapan puluh);
 - b. kelas II untuk Perusahaan Rekondisi atau Perusahaan Remanufakturing yang memperoleh nilai Survey Kemampuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 11 ayat (3) sejumlah lebih dari 60 (enam puluh) sampai dengan 80 (delapan puluh); dan
 - c. kelas III untuk Perusahaan Rekondisi atau Perusahaan Remanufakturing yang memperoleh nilai Survey Kemampuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 11 ayat (3) paling tinggi 60 (enam puluh).

- (2) Surveyor merekomendasikan pemberian persetujuan impor BMTB berdasarkan pengelompokan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dengan ketentuan:
 - a. kelas I sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a direkomendasikan untuk memperoleh persetujuan impor BMTB sebesar paling banyak 80% (delapan puluh persen) dari kapasitas produksi sesuai Izin Usaha Industri yang dimiliki;
 - b. kelas II sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b direkomendasikan untuk memperoleh persetujuan impor BMTB sebesar paling banyak 60% (enam puluh persen) dari kapasitas produksi sesuai Izin Usaha Industri yang dimiliki; dan
 - c. kelas III sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf c direkomendasikan untuk memperoleh persetujuan impor BMTB sebesar paling banyak 40% (empat puluh persen) dari kapasitas produksi sesuai Izin Usaha Industri yang dimiliki.

Pasal 13

- (1) Penilaian untuk Survey Kemampuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 dikecualikan untuk Perusahaan Rekondisi mesin fotokopi tidak berwarna dan Perusahaan Rekondisi starter motor dan alternator.
- (2) Penilaian untuk Survey Kemampuan untuk Perusahaan Rekondisi mesin fotokopi tidak berwarna sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan berdasarkan pedoman penilaian sebagaimana tercantum pada Bagian VIII dalam Lampiran yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.
- (3) Penilaian untuk Survey Kemampuan untuk Perusahaan Rekondisi starter motor dan alternator sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan berdasarkan pedoman penilaian sebagaimana tercantum pada Bagian IX dalam Lampiran yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.

- (4) Perusahaan Rekondisi mesin fotokopi tidak berwarna dan Perusahaan Rekondisi starter motor dan alternator dikecualikan dari ketentuan rekomendasi persetujuan impor sebagaimana dimaksud dalam Pasal 12 ayat (2) dan dapat direkomendasikan persetujuan impor paling banyak sebesar kapasitas produksi sesuai Izin Usaha Industri yang dimiliki.

BAB III

PROSEDUR SURVEY KEMAMPUAN

Pasal 14

Perusahaan Rekondisi dan Perusahaan Remanufacturing yang akan melaksanakan Survey Kemampuan menyampaikan permohonan pelaksanaan Survey Kemampuan kepada Surveyor.

Pasal 15

- (1) Permohonan pelaksanaan Survey Kemampuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 14 yang diajukan oleh Perusahaan Rekondisi diajukan dengan melampirkan:
 - a. fotokopi Izin Usaha Industri di bidang Industri Rekondisi atau reparasi/perbaikan;
 - b. fotokopi NIB;
 - c. fotokopi dokumen Pelayanan Purnajual;
 - d. fotokopi bukti penguasaan bengkel Rekondisi; dan
 - e. rencana impor BMTB yang memuat uraian barang, tahun pembuatan, Pos Tarif/HS 8 digit, jumlah dan satuan barang, negara muat dan pelabuhan tujuan.
- (2) Permohonan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) bagi Perusahaan Rekondisi yang melakukan Rekondisi mesin fotokopi tidak berwarna dilengkapi dengan dokumen berupa surat pernyataan untuk mencantumkan label Rekondisi pada BMTB hasil Rekondisi.

Pasal 16

Permohonan pelaksanaan Survey Kemampuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 15 yang diajukan oleh Perusahaan Remanufakturing diajukan dengan melampirkan:

- a. fotokopi Izin Usaha Industri untuk melakukan kegiatan Remanufakturing;
- b. fotokopi NIB;
- c. fotokopi dokumen Pelayanan Purnajual;
- d. fotokopi bukti penguasaan bengkel Remanufakturing; dan
- e. rencana impor BMTB yang memuat uraian barang, tahun pembuatan, Pos Tarif/HS 8 digit, jumlah dan satuan barang, negara muat dan pelabuhan tujuan.

Pasal 17

- (1) Dokumen Pelayanan Purnajual sebagaimana dimaksud dalam Pasal 15 ayat (1) huruf c dan Pasal 16 huruf c meliputi:
 - a. kontrak penyediaan Pelayanan Purnajual atau bukti kepemilikan Pelayanan Purnajual (*service center*);
 - b. pedoman pelaksanaan Pelayanan Purnajual pada masa garansi; dan
 - c. pedoman pelaksanaan Pelayanan Purnajual pascagaransi.
- (2) Pelayanan Purnajual pada masa garansi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b berupa jaminan pemeriksaan, perbaikan, dan/atau penggantian apabila barang hasil Rekondisi atau Remanufakturing tidak berfungsi.
- (3) Pelayanan Purnajual pascagaransi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf c berupa jaminan perawatan berkala, perbaikan, penggantian, dan ketersediaan komponen dari barang hasil Rekondisi atau Remanufakturing.
- (4) Pelayanan Purnajual untuk Perusahaan Remanufakturing juga harus meliputi:

- a. Tersedianya jaminan/garansi mutu setara dengan produk baru; dan
 - b. Tersedianya jaminan garansi dari pemegang merek (*principal*).
- (5) Pelaksanaan dari Pelayanan Purnajual sesuai dengan dokumen sebagaimana dimaksud pada ayat (1) merupakan persyaratan dalam melakukan Survey Kemampuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 yang berikutnya.
- (6) Pemeriksaan terhadap Kemampuan Pelayanan Purnajual dilakukan berdasarkan pedoman pemeriksaan sebagaimana tercantum pada Bagian X dalam Lampiran yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.

Pasal 18

Permohonan pelaksanaan Survey Kemampuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 14, Pasal 15, dan Pasal 16 disampaikan langsung oleh Perusahaan Rekondisi atau Perusahaan Remanufakturing pemohon kepada Surveyor.

Pasal 19

- (1) Surveyor melaksanakan Survey Kemampuan terhadap permohonan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 18 terhadap Perusahaan Rekondisi atau Perusahaan Remanufakturing paling lama 2 (dua) hari kerja sejak permohonan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 18 yang sudah lengkap dan benar diterima.
- (2) Dalam hal permohonan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) belum lengkap atau benar, Surveyor memberitahukan penundaan pelaksanaan Survey Kemampuan kepada Perusahaan Rekondisi atau Perusahaan Remanufakturing pemohon paling lama 2 (dua) hari kerja sejak permohonan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 18 diterima.
- (3) Perusahaan Rekondisi atau Perusahaan Remanufakturing pemohon wajib memperbaiki

permohonan sebagaimana dimaksud pada ayat (2) paling lama 2 (dua) hari kerja sejak diterimanya pemberitahuan penundaan Survey Kemampuan sebagaimana dimaksud pada ayat (2).

- (4) Dalam hal Perusahaan Rekondisi atau Perusahaan Remanufakturing pemohon tidak memperbaiki permohonan dalam jangka waktu sebagaimana dimaksud pada ayat (3), Surveyor menyampaikan penolakan permohonan Survey Kemampuan kepada Perusahaan Rekondisi atau Perusahaan Remanufakturing pemohon yang disertai dengan alasan penolakan permohonan.

Pasal 20

- (1) Hasil penilaian Survey Kemampuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 19 ayat (1) dituangkan ke dalam LHS.
- (2) Surveyor mencantumkan jenis kegiatan Rekondisi atau Remanufakturing pada LHS sebagaimana dimaksud pada ayat (2) berdasarkan pengelompokan:
 - a. Rekondisi permesinan;
 - b. Rekondisi alat berat;
 - c. Rekondisi komputer;
 - d. Rekondisi fotokopi tidak berwarna;
 - e. Rekondisi starter motor dan alternator; atau
 - f. Remanufakturing komponen alat berat.
- (3) Surveyor menyampaikan LHS sebagaimana dimaksud pada ayat (1) kepada Perusahaan Rekondisi atau Perusahaan Remanufakturing pemohon.
- (4) Surveyor menyampaikan salinan LHS sebagaimana dimaksud pada ayat (3) kepada Direktur paling lambat 5 (lima) hari setelah LHS diterbitkan.

Pasal 21

- (1) LHS sebagaimana dimaksud dalam Pasal 20 berlaku selama 1 (satu) tahun sejak diterbitkannya LHS oleh Surveyor.

- (2) Perusahaan Rekondisi atau Perusahaan Remanufakturing yang telah memiliki LHS dan akan mengajukan Survey Kemampuan baru dapat mengajukan permohonan Survey Kemampuan baru setelah masa berlaku LHS sebagaimana dimaksud pada ayat (1) akan berakhir dalam waktu 14 (empat belas) hari.

BAB IV SURVEYOR

Pasal 22

- (1) Surveyor ditunjuk oleh Menteri.
- (2) Surveyor yang akan ditunjuk oleh Menteri sebagaimana dimaksud pada ayat (1) harus memenuhi persyaratan:
 - a. memiliki Surat Izin Usaha Jasa Survey (SIUJS);
 - b. telah diakreditasi sebagai lembaga inspeksi oleh Komite Akreditasi Nasional (KAN) dengan ruang lingkup pemeriksaan teknis impor barang modal tidak baru;
 - c. memiliki pengalaman melakukan survey kemampuan teknis untuk jangka waktu paling sedikit 5 (lima) tahun; dan
 - d. memiliki rekam jejak yang baik di bidang pengelolaan kegiatan survey kemampuan teknis.
- (3) Menteri dapat memberikan mandat penunjukan Surveyor sebagaimana dimaksud pada ayat (1) kepada Sekretaris Jenderal Kementerian Perindustrian.

Pasal 23

- (1) Surveyor wajib melaporkan pelaksanaan Survey Kemampuan secara berkala setiap 3 (tiga) bulan kepada Direktur.
- (2) Laporan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) disampaikan paling lambat setiap tanggal 15 (lima belas) bulan berikutnya.

Pasal 24

- (1) Direktur Jenderal melakukan pengawasan terhadap pelaksanaan Survey Kemampuan oleh Surveyor sesuai dengan ketentuan sebagaimana diatur dalam Peraturan Menteri ini.
- (2) Dalam hal Surveyor melakukan pelanggaran atas ketentuan sebagaimana diatur dalam Peraturan Menteri ini, Direktur Jenderal dapat merekomendasikan pengenaan sanksi terhadap Surveyor kepada Menteri.
- (3) Menteri dapat mencabut penunjukan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 22 ayat (1) bagi Surveyor yang melakukan pelanggaran.
- (4) Pencabutan penunjukan sebagaimana dimaksud pada ayat (3) tidak menghapus pengenaan sanksi lain sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan kepada Surveyor yang melakukan pelanggaran.
- (5) Direktur Jenderal dapat mendelegasikan pelaksanaan pengawasan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) kepada Direktur.

BAB V

KETENTUAN PENUTUP

Pasal 25

Peraturan Menteri ini mulai berlaku pada tanggal diundangkan.

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

Ditetapkan di Jakarta
pada tanggal 10 Mei 2019

MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA,

ttd.

AIRLANGGA HARTARTO

Diundangkan di Jakarta
pada tanggal 13 Mei 2019

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

ttd.

WIDODO EKATJAHJANA

LAMPIRAN
PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 16 TAHUN 2019
TENTANG
PEDOMAN PELAKSANAAN SURVEY
KEMAMPUAN PERUSAHAAN REKONDISI
DAN PERUSAHAAN REMANUFAKTURING
UNTUK IMPOR BARANG MODAL DALAM
KEADAAN TIDAK BARU

KETENTUAN, PERSYARATAN, DAN PEDOMAN PELAKSANAAN
SURVEY KEMAMPUAN UNTUK IMPOR BARANG MODAL
DALAM KEADAAN TIDAK BARU

- I. KETENTUAN DAN PERSYARATAN SISTEM MUTU
 - A. Untuk Perusahaan Rekondisi Permesinan, Alat Berat dan Komputer
 - B. Untuk Perusahaan Remanufakturing Komponen Alat Berat
- II. KETENTUAN DAN PERSYARATAN DOKUMEN DAN DATA KEGIATAN
 - A. Untuk Perusahaan Rekondisi Permesinan, Alat Berat dan Komputer
 - B. Untuk Perusahaan Remanufakturing Komponen Alat Berat
- III. KETENTUAN DAN PERSYARATAN SUMBER DAYA MANUSIA
 - A. Untuk Perusahaan Rekondisi Permesinan dan Alat Berat serta Perusahaan Remanufakturing Komponen Alat Berat
 - B. Untuk Perusahaan Rekondisi Komputer
- IV. KETENTUAN DAN PERSYARATAN FASILITAS UMUM DAN FASILITAS PENUNJANG
 - A. Untuk Perusahaan Rekondisi Permesinan, Alat Berat dan Komputer
 - B. Untuk Perusahaan Remanufakturing Komponen Alat Berat

- V. KETENTUAN DAN PERSYARATAN PERALATAN
 - A. Untuk Perusahaan Rekondisi Permesinan, Alat Berat dan Komputer
 - B. Untuk Perusahaan Remanufakturing Komponen Alat Berat
- VI. KETENTUAN DAN PERSYARATAN AREA PERBAIKAN/PEMELIHARAAN
 - A. Untuk Perusahaan Rekondisi Permesinan dan Alat Berat
 - B. Untuk Perusahaan Rekondisi Komputer
 - C. Untuk Perusahaan Remanufakturing Komponen Alat Berat
- VII. KETENTUAN DAN PERSYARATAN AREA PENAMPUNGAN
 - A. Untuk Perusahaan Rekondisi Permesinan, Alat Berat dan Komputer
 - B. Untuk Perusahaan Remanufakturing Komponen Alat Berat
- VIII. PEDOMAN PELAKSANAAN SURVEY KEMAMPUAN PERUSAHAAN REKONDISI MESIN FOTOKOPI TIDAK BERWARNA DALAM KEADAAN TIDAK BARU
- IX. PEDOMAN PELAKSANAAN SURVEY KEMAMPUAN PERUSAHAAN REKONDISI STARTER MOTOR DAN ALTENATOR DALAM KEADAAN TIDAK BARU
- X. PEDOMAN PELAKSANAAN PEMERIKSAAN KEMAMPUAN PELAYANAN PURNA JUAL

I. KETENTUAN DAN PERSYARATAN SISTEM MUTU

A. UNTUK PERUSAHAAN REKONDISI PERMESINAN, ALAT BERAT DAN KOMPUTER

A.1. PENGERTIAN

1. Sistem Mutu adalah sistem manajemen untuk mengarahkan dan mengendalikan organisasi dalam hal itu. Dalam hal ini mencakup tanggung jawab manajemen, perencanaan sistem mutu dan pedoman mutu dengan total bobot 10.
2. Tanggung Jawab Manajemen adalah komitmen manajemen; fokus kepada pelanggan; kebijakan mutu; perencanaan mutu; tanggung jawab, wewenang dan komunikasi; tinjauan manajemen dengan bobot 4.
3. Perencanaan Sistem Mutu adalah bagian dari manajemen mutu yang difokuskan kepada pencapaian sasaran mutu dan merincikan proses operasi dan sumber daya terkait yang diperlukan untuk memenuhi sasaran mutu dengan bobot 4.
4. Pedoman Mutu adalah kumpulan dokumen tertulis berupa prosedur-prosedur sebagai acuan untuk melaksanakan kegiatan/proses operasional dengan bobot 2.

A.2. PERSYARATAN UMUM

Sistem mutu yang diterapkan pada Perusahaan Rekondisi mesin/peralatan, alat berat dan komputer sekurang-kurangnya dapat menjamin:

- a. Identifikasi dan mampu telusur produk.
- b. Transparansi kegiatan operasional Perusahaan Rekondisi permesinan, alat berat dan komputer.
- c. Konsistensi kualitas hasil kegiatan Perusahaan Rekondisi permesinan, alat berat dan komputer.

A.3. CARA PENILAIAN DAN PERHITUNGAN

1. Masing-masing persyaratan sistem mutu diberi bobot sesuai tingkat pengaruh/kepentingannya terhadap sistem mutu secara keseluruhan.
2. Setiap persyaratan dinilai berdasarkan pemenuhan parameter penilaian persyaratan sistem mutu.

3. Parameter-parameter yang dipergunakan didalam menentukan nilai pemenuhan bobot setiap proses atau kegiatan yang tercakup dalam persyaratan adalah:
 - a. Kegiatan (Keg.), memastikan ada-tidaknya suatu kegiatan sesuai dengan tabel persyaratan sistem mutu (35 %).
 - b. Petugas (Ptg.), memastikan ada-tidaknya personil yang melaksanakan dan bertanggung jawab terhadap kegiatan sesuai dengan tabel persyaratan sistem mutu (30%).
 - c. Prosedur (Psd), memastikan setiap kegiatan memiliki prosedur atau acuan tertulis dan terkendali (15 %).
 - d. Catatan mutu (Ctt), memastikan kegiatan operasional memiliki catatan terdokumentasi (20 %).
4. Nilai Aktual adalah hasil perkalian antara nilai bobot dengan nilai pemenuhan masing-masing parameter.
5. Tabel Perhitungan Nilai Sistem Mutu sebagai berikut:

No.	Persyaratan Sistem Mutu	Bobot	Parameter (%)				Nilai Aktual
			Keg	Ptg	Psd	Ctt	
			35%	30%	15%	20%	
1.	Tanggung Jawab Manajemen	4.00	0-100				
2.	Perencanaan Sistem Mutu	4.00	0-100				
3.	Pedoman Mutu	2.00	0-100				
	Nilai Sistem Mutu	10.00					

B. UNTUK PERUSAHAAN REMANUFAKTURING KOMPONEN ALAT BERAT

B.1. PENGERTIAN

1. Sistem Mutu adalah sistem manajemen untuk mengarahkan dan mengendalikan organisasi dalam hal mutu. Dalam hal ini mencakup tanggung jawab manajemen, perencanaan sistem mutu dan pedoman mutu dengan total bobot 12.
2. Tanggung jawab manajemen adalah komitmen manajemen; fokus kepada pelanggan; kebijakan mutu; perencanaan mutu; tanggung jawab, wewenang dan komunikasi; tinjauan manajemen dengan bobot 4.
3. Perencanaan sistem mutu adalah bagian dari manajemen mutu yang difokuskan kepada pencapaian sasaran mutu dan merincikan proses operasi dan sumber daya terkait yang diperlukan untuk memenuhi sasaran mutu dengan bobot 4.
4. Pedoman mutu adalah kumpulan dokumen tertulis berupa prosedur-prosedur sebagai acuan untuk melaksanakan kegiatan/proses operasional dengan bobot 4.

B.2. PERSYARATAN UMUM

Sistem mutu yang diterapkan pada Perusahaan Remanufakturing komponen alat berat sekurang-kurangnya dapat menjamin :

- a. Identifikasi dan mampu telusur produk.
- b. Transparansi kegiatan operasional Perusahaan Remanufakturing komponen alat berat.
- c. Konsistensi kualitas hasil kegiatan Perusahaan Remanufakturing komponen alat berat.

B.3. CARA PENILAIAN DAN PERHITUNGAN

1. Masing-masing persyaratan sistem mutu diberi bobot sesuai tingkat pengaruh/kepentingannya terhadap sistem mutu secara keseluruhan.
2. Setiap persyaratan dinilai berdasarkan pemenuhan parameter penilaian persyaratan sistem mutu.
3. Parameter-parameter yang dipergunakan didalam menentukan nilai pemenuhan bobot setiap proses atau kegiatan yang tercakup dalam persyaratan adalah :
 - a. Kegiatan (Keg.), memastikan ada-tidaknya suatu kegiatan sesuai dengan tabel persyaratan sistem mutu (35 %).

- b. Petugas (Ptg.), memastikan ada-tidaknya personil yang melaksanakan dan bertanggung jawab terhadap kegiatan sesuai dengan tabel persyaratan sistem mutu (30%).
 - c. Prosedur (Psd), memastikan setiap kegiatan memiliki prosedur atau acuan tertulis dan terkendali (15 %).
 - d. Catatan mutu (Ctt), memastikan kegiatan operasional memiliki catatan terdokumentasi (20 %).
4. Nilai Aktual adalah hasil perkalian antara nilai bobot dengan nilai pemenuhan masing-masing parameter.
5. Tabel Perhitungan Nilai Sistem Mutu sebagai berikut:

No.	Persyaratan Sistem Mutu	Bobot	Parameter (%)				Nilai Aktual
			Keg	Ptg	Psd	Ctt	
			35%	30%	15%	20%	
1.	Tanggung Jawab Manajemen	4.00	0-100				
2.	Perencanaan Sistem Mutu	4.00	0-100				
3.	Pedoman Mutu	4.00	0-100				
	Nilai Sistem Mutu	12.00					

II. KETENTUAN DAN PERSYARATAN DOKUMENDAN DATA KEGIATAN

A. UNTUK PERUSAHAAN REKONDISI PERMESINAN, ALAT BERAT DAN KOMPUTER

A.1. PENGERTIAN

1. Dokumen dan Data Kegiatan adalah pengendalian dokumen yang berkaitan dengan data kegiatan Perusahaan Rekondisi permesinan, alat berat, dan komputer meliputi: Prosedur penyimpanan dan pengendalian, Dokumen dan data yang disimpan, dan Aplikasi Komputer dengan total bobot 10.
2. Prosedur penyimpanan dan pengendalian adalah dokumen tertulis yang menjelaskan cara tertentu untuk melaksanakan kegiatan/proses penyimpanan dan pengendalian data dengan bobot 2.
3. Dokumen dan data yang disimpan adalah dokumen yang berisi uraian informasi kegiatan operasional Perusahaan Rekondisi permesinan, alat berat, dan komputer yang melibatkan lebih dari satu departemen/bagian dalam organisasi dengan bobot 6.
4. Aplikasi Komputer adalah aplikasi yang digunakan dalam kegiatan penyimpanan dan pengendalian dengan menggunakan sistem informasi/komputerisasi dengan bobot 2.

A.2. PERSYARATAN UMUM

1. Setiap Perusahaan Rekondisi permesinan, alat berat, dan komputer sekurang kurangnya memiliki dokumentasi data kegiatan atau prosedur penyimpanan dan pengendalian data.
2. Penyimpanan dan pengendalian data yang dimaksud di atas diharapkan berjalan dengan baik dan konsisten.

A.3. CARA PENILAIAN DAN PERHITUNGAN

1. Masing-masing persyaratan diberi bobot sesuai tingkat pengaruh/kepentingannya terhadap manajemen informasi secara keseluruhan.
2. Setiap persyaratan dinilai berdasarkan pemenuhan parameter penilaian persyaratan manajemen informasi.
3. Parameter-parameter yang digunakan dalam menentukan nilai pemenuhan bobot setiap proses atau kegiatan yang tercakup dalam persyaratan adalah:

- a. Kegiatan (Keg.), memastikan ada-tidaknya kegiatan yang berhubungan dengan persyaratan yang bersangkutan (35 %).
 - b. Petugas (Ptg.), memastikan ada personil yang melaksanakan dan bertanggung jawab terhadap kegiatan yang terkait dengan persyaratan tersebut ditunjuk secara sah oleh penanggung jawab industri rekondisi (30 %).
 - c. Prosedur (Psd), memastikan setiap kegiatan ada prosedur atau acuan tertulis dan terkendali yang disahkan oleh penanggung jawab industri rekondisi (15 %).
 - d. Catatan mutu (Ctt), memastikan setiap hasil kegiatan tercatat dan terkendali (20%).
4. Nilai Aktual adalah hasil perkalian antara nilai bobot dengan nilai pemenuhan masing-masing parameter.
5. Tabel Perhitungan Nilai Dokumen dan Data Kegiatan sebagai berikut:

No.	Persyaratan Dokumen dan Data Kegiatan	Bobot	Parameter (%)				Nilai Aktual
			Keg	Ptg	Psd	Ctt	
			35%	30%	15%	20%	
1.	Prosedur Penyimpanan dan Pengendalian	2.00	0-100				
2.	Dokumen dan Data yang disimpan	6.00	0-100				
3.	Aplikasi Komputer	2.00	0-100				
	Nilai Dokumen dan Data Kegiatan	10.00					

B. UNTUK PERUSAHAAN REMANUFAKTURING KOMPONEN ALAT BERAT

B.1. PENGERTIAN

1. Dokumentasi Data Kegiatan adalah pengendalian dokumen yang berkaitan dengan data kegiatan Perusahaan Remanufakturing komponen alat berat meliputi: Prosedur penyimpanan dan pengendalian, Dokumen dan data yang disimpan dan Aplikasi Komputer dengan total bobot 8.
2. Prosedur penyimpanan dan pengendalian adalah dokumen tertulis yang menjelaskan cara tertentu untuk melaksanakan kegiatan/proses penyimpanan dan pengendalian data dengan bobot 2.
3. Dokumen dan data yang disimpan adalah dokumen yang berisi uraian informasi kegiatan operasional Perusahaan Remanufakturing komponen alat berat yang melibatkan lebih dari satu departemen/bagian dalam organisasi dengan bobot 4.
4. Aplikasi Komputer adalah aplikasi yang digunakan dalam kegiatan penyimpanan dan pengendalian dengan menggunakan sistem informasi/komputerisasi dengan bobot 2.

B.2. PERSYARATAN UMUM

1. Setiap Perusahaan Remanufakturing komponen alat berat sekurang kurangnya memiliki dokumentasi data kegiatan atau prosedur penyimpanan dan pengendalian data.
2. Penyimpanan dan pengendalian data yang dimaksud di atas diharapkan berjalan dengan baik dan konsisten.

B.3. CARA PENILAIAN DAN PERHITUNGAN

1. Masing-masing persyaratan diberi bobot sesuai tingkat pengaruh/kepentingannya terhadap manajemen informasi secara keseluruhan.
2. Setiap persyaratan dinilai berdasarkan pemenuhan parameter penilaian persyaratan manajemen informasi.
3. Parameter-parameter yang digunakan dalam menentukan nilai pemenuhan bobot setiap proses atau kegiatan yang tercakup dalam persyaratan adalah:
 - a. Kegiatan (Keg.), memastikan ada-tidaknya kegiatan yang berhubungan dengan persyaratan yang bersangkutan (35 %).

- b. Petugas (Ptg.), memastikan ada personil yang melaksanakan dan bertanggung jawab terhadap kegiatan yang terkait dengan persyaratan tersebut ditunjuk secara sah oleh penanggung jawab industri remanufakturing (30 %).
 - c. Prosedur (Psd), memastikan setiap kegiatan ada prosedur atau acuan tertulis dan terkendali yang disahkan oleh penanggung jawab industri remanufakturing (15 %).
 - d. Catatan mutu (Ctt), memastikan setiap hasil kegiatan tercatat dan terkendali (20%).
4. Nilai Aktual adalah hasil perkalian antara nilai bobot dengan nilai pemenuhan masing-masing parameter.
5. Tabel Perhitungan Nilai Dokumen dan Data Kegiatan sebagai berikut:

No.	Persyaratan Dokumen dan Data Kegiatan	Bobot	Parameter (%)				Nilai Aktual
			Keg	Ptg	Psd	Ctt	
			35%	30%	15%	20%	
1.	Prosedur Penyimpanan dan Pengendalian	2.00	0-100				
2.	Dokumen dan Data yang disimpan	4.00	0-100				
3.	Aplikasi Komputer	2.00	0-100				
	Nilai Dokumen dan Data Kegiatan	8.00					

III. KETENTUAN DAN PERSYARATAN SUMBER DAYA MANUSIA

A. UNTUK PERUSAHAAN REKONDISI PERMESINAN DAN ALAT BERAT SERTA PERUSAHAAN REMANUFAKTURING KOMPONEN ALAT BERAT

A.1. PENGERTIAN

1. Sumber Daya Manusia adalah tenaga kerja yang bekerja dengan posisi Mekanik, Supervisor dan Petugas QC/Pengawas Mutu dengan total bobot 20.
2. Mekanik adalah tenaga kerja langsung yang melaksanakan pekerjaan sesuai dengan keahliannya, meliputi; mekanik mesin, mekanik elektrik dan pembantu mekanik dengan bobot 10.
3. Supervisor adalah tenaga kerja yang bertanggung jawab mengawasi pekerjaan mekanik dengan bobot 6.
4. Petugas QC/Pengawas Mutu adalah tenaga kerja yang bertanggung jawab atas mutu hasil rekondisi permesinan, alat berat, dan remanufakturing komponen alat berat dengan bobot 4.
5. Jumlah adalah jumlah tenaga kerja langsung yang melaksanakan kegiatan sesuai dengan tugas dan fungsinya.
6. Pendidikan adalah latar belakang pendidikan formal setingkat sekolah menengah umum/kejuruan teknik, D3 teknik, S1 Teknik atau pendidikan non formal mekanik yang dibuktikan dengan ijazah pendidikan dan/atau sertifikat keahlian di bidang mekanik mesin, mekanik elektrik, dan pengelasan.
7. Pengalaman adalah pengalaman kerja mekanik mesin, mekanik elektrik dan pembantu mekanik sesuai dengan bidangnya, sekurang-kurangnya 2 (dua) tahun.

A.2. PERSYARATAN UMUM

1. Mekanik Perusahaan Rekondisi permesinan, alat berat, dan Remanufakturing komponen alat berat harus memiliki kemampuan di bidang keahlian/ketrampilan mekanik mesin, mekanik elektrik, dan pengelasan.
2. Status tenaga kerja mekanik adalah tenaga kerja tetap atau tenaga kerja kontrak minimal 1 (satu) tahun yang bekerja di Perusahaan Rekondisi permesinan, alat berat, dan

Remanufakturing komponen alat berat tersebut dan dibuktikan dengan surat kontrak kerja.

A.3. CARA PENILAIAN DAN PERHITUNGAN

1. Masing-masing persyaratan diberi bobot sesuai tingkat pengaruh/kepentingannya terhadap mekanik secara keseluruhan.
2. Setiap persyaratan mekanik dinilai berdasarkan pemenuhan parameter penilaian sebagai berikut :

a. Jumlah

1) Mekanik

- Untuk jumlah mekanik antara 5 sampai dengan 20 orang, diberi nilai 50%;
- Untuk jumlah mekanik antara 21 sampai dengan 50 orang, diberi nilai 75%; atau
- Untuk jumlah mekanik lebih dari 50 orang, diberi nilai 100%.

2) Supervisor

- Untuk jumlah supervisor antara 1 sampai dengan 5 orang, diberi nilai 50%;
- Untuk jumlah supervisor antara 6 sampai dengan 10 orang, diberi nilai 75%; atau
- Untuk jumlah supervisor lebih dari 10 orang, diberi nilai 100%.

3) Petugas QC/Pengawas Mutu

- Untuk jumlah Petugas QC/Pengawas Mutu antara 1 sampai dengan 5 orang, diberi nilai 50%;
- Untuk jumlah Petugas QC/Pengawas Mutu antara 6 sampai dengan 10 orang, diberi nilai 75%; atau
- Untuk jumlah Petugas QC/Pengawas Mutu lebih dari 10 orang, diberi nilai 100%.

b. Pendidikan

1) Mekanik

- Untuk jumlah Mekanik lebih dari 5 orang yang memiliki ijazah SMK (sederajat) dan sertifikat keahlian, diberi nilai 50%;

- Untuk jumlah Mekanik lebih dari 5 orang yang memiliki ijazah SMK (sederajat), D3 Teknik dan sertifikat keahlian, diberi nilai 75%; atau
- Untuk jumlah Mekanik lebih dari 5 orang yang memiliki ijazah SMK (sederajat), D3 Teknik, S1 Teknik dan sertifikat keahlian, diberi nilai 100%.

2) Supervisor

- Untuk jumlah Supervisor lebih dari 1 orang yang memiliki ijazah SMK (sederajat) dan sertifikat keahlian, diberi nilai 50%;
- Untuk jumlah Supervisor lebih dari 1 orang yang memiliki ijazah SMK (sederajat), D3 Teknik dan sertifikat keahlian, diberi nilai 75%; atau
- Untuk jumlah Supervisor lebih dari 1 orang yang memiliki ijazah SMK (sederajat), D3 Teknik, S1 Teknik dan sertifikat keahlian, diberi nilai 100%.

3) Petugas QC/Pengawas Mutu

- Untuk jumlah Petugas QC/Pengawas Mutu lebih dari 1 orang yang memiliki ijazah SMK (sederajat) dan sertifikat keahlian, diberi nilai 50%;
- Untuk jumlah Petugas QC/Pengawas Mutu lebih dari 1 orang yang memiliki ijazah SMK (sederajat), D3 Teknik dan sertifikat keahlian, diberi nilai 75%; atau
- Untuk jumlah Petugas QC/Pengawas Mutu lebih dari 1 orang yang memiliki ijazah SMK (sederajat), D3 Teknik, S1 Teknik dan sertifikat keahlian, diberi nilai 100%.

c. Pengalaman

1) Mekanik

- Untuk jumlah Mekanik lebih dari 10 orang yang memiliki pengalaman antara 2 sampai dengan 3 tahun, diberi nilai 50%;

- Untuk jumlah Mekanik lebih dari 10 orang yang memiliki pengalaman antara 4 sampai dengan 10 tahun, diberi nilai 75%; atau
- Untuk jumlah Mekanik lebih dari 10 orang yang memiliki pengalaman lebih dari 10 tahun, diberi nilai 100%.

2) Supervisor

- Untuk jumlah Supervisor lebih dari 1 orang yang memiliki pengalaman antara 2 sampai dengan 3 tahun, diberi nilai 50%;
- Untuk jumlah Supervisor lebih dari 1 orang yang memiliki pengalaman antara 4 sampai dengan 10 tahun, diberikan nilai 75%; atau
- Untuk jumlah Supervisor lebih dari 1 orang yang memiliki pengalaman lebih dari 10 tahun, diberi nilai 100%.

3) Petugas QC/Pengawas Mutu

- Untuk jumlah Petugas QC/Pengawas Mutu lebih dari 1 orang yang memiliki pengalaman antara 2 sampai dengan 3 tahun, diberi nilai 50%;
- Untuk jumlah Petugas QC/Pengawas Mutu lebih dari 1 orang yang memiliki pengalaman antara 4 sampai dengan 10 tahun, diberi nilai 75%; atau
- Untuk jumlah Petugas QC/Pengawas Mutu lebih dari 1 orang yang memiliki pengalaman lebih dari 10 tahun, diberi nilai 100%.

3. Nilai aktual adalah perkalian antara nilai bobot dengan nilai pemenuhan masing-masing parameter.

4. Tabel Perhitungan Nilai Sumber Daya Manusia sebagai berikut:

No.	Persyaratan Sumber Daya Manusia	Bobot	Parameter									Nilai Aktual
			5-20 orang	21-50 orang	>50 orang	> 5 orang SMK (sederajat)	> 5 orang SMK (sederajat) D3 teknik	> 5 orang SMK (sederajat) D3 & S1 teknik	>10 orang (2-3 tahun)	>10 orang (4-10 tahun)	>10 orang (>10 tahun)	
			50%	75%	100%	50%	75%	100%	50%	75%	100%	
			Jumlah			Pendidikan			Pengalaman			
1.	Mekanik	10.00	3.00			4.00			3.00			
No.	Persyaratan Sumber Daya Manusia	Bobot	Parameter									Nilai Aktual
			1-5 orang	6-10 orang	>10 orang	> 1 orang SMK (sederajat)	> 1 orang SMK (sederajat) D3 teknik	> 1 orang SMK (sederajat) D3 & S1 teknik	>1 orang (2-3 tahun)	>1 orang (4-10 tahun)	>1 orang (>10 tahun)	
			50%	75%	100%	50%	75%	100%	50%	75%	100%	
			Jumlah			Pendidikan			Pengalaman			
2.	Supervisor	6.00	4.00			1.00			1.00			
3.	Petugas QC/ Pengawas Mutu	4.00	2.00			1.00			1.00			
	Nilai Sumber Daya Manusia	20.00										

B. UNTUK PERUSAHAAN REKONDISI KOMPUTER

B.1. PENGERTIAN

1. Sumber Daya Manusia adalah tenaga kerja yang bekerja dengan posisi Teknisi, Supervisor, dan Petugas QC/Pengawas Mutu dengan total bobot 20.
2. Teknisi komputer adalah tenaga kerja langsung yang melaksanakan pekerjaan sesuai dengan keahliannya dengan bobot 10.
3. Supervisor adalah tenaga kerja yang bertanggung jawab mengawasi pekerjaan teknisi komputer dengan bobot 5.
4. Petugas QC/Pengawas Mutu adalah tenaga kerja yang bertanggung jawab atas mutu komputer yang telah direkondisi dengan bobot 5.
5. Jumlah adalah jumlah tenaga kerja langsung yang melaksanakan kegiatan sesuai dengan tugas dan fungsinya.
6. Pendidikan adalah latar belakang pendidikan formal setingkat sekolah menengah umum/kejuruan teknik atau pendidikan non formal teknisi komputer yang dibuktikan dengan ijazah pendidikan dan atau sertifikat keahlian.
7. Pengalaman adalah masa kerja sesuai dengan bidangnya, sekurang-kurangnya 6 (enam) bulan.

B.2. PERSYARATAN UMUM

1. Teknisi Perusahaan Rekondisi komputer harus memiliki kemampuan di bidang teknisi komputer yang dibuktikan dengan ijazah pendidikan dan/atau sertifikat keahlian.
2. Supervisor Perusahaan Rekondisi komputer harus memiliki kemampuan di bidang teknisi komputer yang dibuktikan dengan ijazah pendidikan dan/atau sertifikat keahlian.
3. Petugas QC/Pengawas Mutu Perusahaan Rekondisi komputer harus memiliki kemampuan di bidang teknisi komputer yang dibuktikan dengan ijazah pendidikan dan/atau sertifikat keahlian.
4. Status tenaga kerja adalah tenaga kerja tetap atau tenaga kerja kontrak yang bekerja langsung di Perusahaan Rekondisi komputer.

B.3. CARA PENILAIAN DAN PERHITUNGAN

1. Masing-masing persyaratan diberi bobot sesuai tingkat pengaruh/kepentingannya terhadap teknisi secara keseluruhan.
2. Setiap persyaratan dinilai berdasarkan pemenuhan parameter penilaian sebagai berikut :
 - a. Jumlah
 - 1) Teknisi
 - Untuk jumlah teknisi antara 5 sampai dengan 20 orang, diberi nilai 50%;
 - Untuk jumlah teknisi antara 21 sampai dengan 50 orang, diberi nilai 75%; atau
 - Untuk jumlah teknisi lebih dari 50 orang, diberi nilai 100%.
 - 2) Supervisor
 - Untuk jumlah supervisor antara 1 sampai dengan 5 orang, diberi nilai 50%;
 - Untuk jumlah supervisor antara 6 sampai dengan 10 orang, diberi nilai 75%; atau
 - Untuk jumlah supervisor lebih dari 10 orang, diberi nilai 100%.
 - 3) Petugas QC/Pengawas Mutu
 - Untuk jumlah Petugas QC antara 1 sampai dengan 5 orang, diberi nilai 50%;
 - Untuk jumlah Petugas QC antara 6 sampai dengan 10 orang, diberi nilai 75%; atau
 - Untuk jumlah Petugas QC lebih dari 10 orang, diberi nilai 100%.
 - b. Pendidikan
 - 1) Teknisi
 - Untuk jumlah antara 5 sampai dengan 20 orang yang memiliki ijazah SMK (sederajat) dan sertifikat keahlian, diberi nilai 50%;
 - Untuk jumlah antara 21 sampai dengan 50 orang yang memiliki ijazah SMK (sederajat), D3 Teknik dan sertifikat keahlian, diberi nilai 75%; atau

- Untuk jumlah lebih dari 50 orang yang memiliki ijazah SMK (sederajat), D3 Teknik, S1 Teknik dan sertifikat keahlian, diberi nilai 100%.

2) Supervisor

- Untuk jumlah antara 1 sampai dengan 5 orang yang memiliki ijazah SMK (sederajat) dan sertifikat keahlian, diberi nilai 50%;
- Untuk jumlah antara 6 sampai dengan 10 orang yang memiliki ijazah SMK (sederajat), D3 Teknik dan sertifikat keahlian, diberi nilai 75%; atau
- Untuk jumlah lebih dari 10 orang yang memiliki ijazah SMK (sederajat), D3 Teknik, S1 Teknik dan sertifikat keahlian, diberi nilai 100%.

3) Petugas QC/Pengawas Mutu

- Untuk jumlah antara 1 sampai dengan 5 orang yang memiliki ijazah SMK (sederajat) dan sertifikat keahlian, diberi nilai 50%;
- Untuk jumlah antara 6 sampai dengan 10 orang yang memiliki ijazah SMK (sederajat), D3 Teknik dan sertifikat keahlian, diberi nilai 75%; atau
- Untuk jumlah lebih dari 10 orang yang memiliki ijazah SMK (sederajat), D3 Teknik, S1 Teknik dan sertifikat keahlian, diberi nilai 100%.

c. Pengalaman

1) Teknisi

- Untuk jumlah antara 5 sampai dengan 20 orang yang memiliki pengalaman di bidang rekondisi komputer lebih dari 6 bulan, diberi nilai 50%;
- Untuk jumlah antara 21 sampai dengan 50 orang yang memiliki pengalaman di bidang rekondisi komputer lebih dari 6 bulan, diberi nilai 75%; atau
- Untuk jumlah lebih dari 50 orang yang memiliki pengalaman di bidang rekondisi komputer lebih dari 6 bulan, diberi nilai 100%.

2) Supervisor

- Untuk jumlah antara 1 sampai dengan 5 orang yang memiliki pengalaman di bidang rekondisi komputer lebih dari 6 bulan, diberi nilai 50%;
- Untuk jumlah antara 6 sampai dengan 10 orang yang memiliki pengalaman di bidang rekondisi komputer lebih dari 6 bulan, diberi nilai 75%; atau
- Untuk jumlah lebih dari 10 orang yang memiliki pengalaman di bidang rekondisi komputer lebih dari 6 bulan, diberi nilai 100%.

3) Petugas QC/Pengawas Mutu

- Untuk jumlah antara 1 sampai dengan 5 orang yang memiliki pengalaman di bidang rekondisi komputer lebih dari 6 bulan, diberi nilai 50%;
- Untuk jumlah antara 6 sampai dengan 10 orang yang memiliki pengalaman di bidang rekondisi komputer lebih dari 6 bulan, diberi nilai 75%; atau
- Untuk jumlah lebih dari 10 orang yang memiliki pengalaman di bidang rekondisi komputer lebih dari 6 bulan, diberi nilai 100%.

3. Nilai aktual adalah perkalian antara nilai bobot dengan nilai pemenuhan masing-masing parameter.

4. Tabel Perhitungan Nilai Teknisi sebagai berikut:

No.	Persyaratan Teknisi	Bobot	Parameter									Nilai Aktual
			5-20 orang	21-50 orang	>50 orang	5-20 orang SMK (sederajat)	21-50 orang SMK (sederajat) D3 teknik	> 50 orang SMK (sederajat) D3 & S1 teknik	5-20 orang	21-50 orang	>50 orang	
			50%	75%	100%	50%	75%	100%	50%	75%	100%	
			Jumlah			Pendidikan			Pengalaman			
1.	Teknisi Komputer	10.00	3.00			4.00			3.00			
No.	Persyaratan Teknisi	Bobot	Parameter									Nilai Aktual
			1-5 orang	6-10 orang	>10 orang	1-5 orang SMK (sederajat)	6-10 orang SMK (sederajat) D3 teknik	> 10 orang SMK (sederajat) D3 & S1 teknik	1-5 orang	6-10 orang	>10 orang	
			50%	75%	100%	50%	75%	100%	50%	75%	100%	
			Jumlah			Pendidikan			Pengalaman			
2.	Supervisor	5.00	1.50			2.00			1.50			
3.	Petugas QC/ Pengawas Mutu	5.00	1.50			2.00			1.50			
	Nilai Teknisi	20.00										

IV. KETENTUAN DAN PERSYARATAN FASILITAS UMUM DAN FASILITAS PENUNJANG

A. UNTUK PERUSAHAAN REKONDISI PERMESINAN, ALAT BERAT, DAN KOMPUTER

A.1. PENGERTIAN

1. Fasilitas Umum dan Fasilitas Penunjang adalah fasilitas yang disediakan untuk menunjang kegiatan operasional Perusahaan Rekondisi permesinan, alat berat, dan komputer yang meliputi fasilitas umum, fasilitas penunjang penyimpanan, fasilitas penunjang kesehatan dan keselamatan kerja serta fasilitas penunjang penampungan limbah dengan total bobot 5.
2. Fasilitas Umum adalah fasilitas yang disediakan untuk kepentingan kegiatan administrasi secara umum di lingkungan Perusahaan Rekondisi permesinan, alat berat, dan komputer dengan bobot 1.
3. Fasilitas Penunjang Penyimpanan adalah fasilitas yang disediakan untuk menyimpan peralatan dan suku cadang serta oli untuk Perusahaan Rekondisi permesinan, alat berat, dan komputer dengan bobot 2.
4. Fasilitas Penunjang Kesehatan dan Keselamatan Kerja adalah fasilitas yang disediakan untuk melindungi kesehatan dan keselamatan pekerja dengan bobot 1.
5. Fasilitas Penunjang Penampungan Limbah adalah fasilitas yang disediakan untuk menampung limbah hasil kegiatan Perusahaan Rekondisi permesinan, alat berat, dan komputer dengan bobot 1.

A.2. PERSYARATAN UMUM

1. Fasilitas umum dan fasilitas penunjang Perusahaan Rekondisi permesinan, alat berat, dan komputer harus tersedia dan layak untuk digunakan pada kegiatan rekondisi.
2. Fasilitas umum dan fasilitas penunjang yang disediakan sebaiknya dalam kondisi terawat.

A.3. CARA PENILAIAN DAN PERHITUNGAN

1. Masing-masing persyaratan diberi bobot sesuai tingkat pengaruh/kepentingannya terhadap fasilitas umum dan fasilitas penunjang secara keseluruhan.
2. Setiap persyaratan fasilitas umum dan fasilitas penunjang dinilai berdasarkan pemenuhan parameter penilaian sebagai berikut:
 - a. Untuk fasilitas umum dan fasilitas penunjang yang tersedia, diberi nilai 30%;
 - b. Untuk kondisi fasilitas umum dan fasilitas penunjang yang terawat, diberi nilai 30%;
 - c. Untuk fasilitas umum dan fasilitas penunjang yang berfungsi, diberi nilai 40%.
3. Nilai aktual adalah perkalian antara nilai bobot dengan nilai pemenuhan masing-masing parameter.
4. Tabel Perhitungan Nilai Fasilitas Umum dan Fasilitas Penunjang sebagai berikut :

No.	Persyaratan Fasilitas Umum dan Fasilitas Penunjang	Bobot	Parameter			Nilai Aktual
			Tersedia (30%)	Terawat (30%)	Berfungsi (40%)	
1.	Fasilitas Umum	1.00				
2.	Fasilitas Penunjang Penyimpanan	2.00				
3.	Fasilitas Penunjang Kesehatan dan Keselamatan Kerja	1.00				
4.	Fasilitas Penunjang Penampungan Limbah	1.00				
Nilai Fasilitas Umum dan Fasilitas Penunjang		5.00				

B. UNTUK PERUSAHAAN REMANUFAKTURING KOMPONEN ALAT BERAT

B.1. PENGERTIAN

1. Fasilitas Umum dan Fasilitas Penunjang adalah fasilitas yang disediakan untuk menunjang kegiatan operasional Perusahaan Remanufakturing komponen alat berat yang meliputi fasilitas umum, fasilitas penunjang penyimpanan, fasilitas penunjang kesehatan dan fasilitas penunjang keselamatan kerja, serta fasilitas penunjang penampungan limbah dengan total bobot 10.
2. Fasilitas Umum adalah fasilitas yang disediakan untuk kepentingan kegiatan administrasi secara umum di lingkungan Perusahaan Remanufakturing komponen alat berat dengan bobot 5.
3. Fasilitas Penunjang Penyimpanan adalah fasilitas yang disediakan untuk menyimpan peralatan dan suku cadang serta oli untuk Perusahaan Remanufakturing komponen alat berat dengan bobot 2.
4. Fasilitas Penunjang Kesehatan dan Keselamatan Kerja adalah fasilitas yang disediakan untuk melindungi kesehatan dan keselamatan pekerja dengan bobot 1.
5. Fasilitas Penunjang Penampungan Limbah adalah fasilitas yang disediakan untuk menampung limbah hasil kegiatan Perusahaan Remanufakturing komponen alat berat dengan bobot 2.

B.2. PERSYARATAN UMUM

1. Fasilitas umum dan fasilitas penunjang Perusahaan Remanufakturing harus tersedia dan layak untuk digunakan pada kegiatan remanufakturing.
2. Fasilitas umum dan fasilitas penunjang yang disediakan sebaiknya dalam kondisi terawat.

B.3. CARA PENILAIAN DAN PERHITUNGAN

1. Masing-masing persyaratan diberi bobot sesuai tingkat pengaruh/kepentingannya terhadap fasilitas umum dan fasilitas penunjang secara keseluruhan.

2. Setiap persyaratan fasilitas umum dan fasilitas penunjang dinilai berdasarkan pemenuhan parameter penilaian sebagai berikut :
 - a. Untuk fasilitas umum dan fasilitas penunjang yang tersedia, diberi nilai 30%;
 - b. Untuk kondisi fasilitas umum dan fasilitas penunjang yang terawat, diberi nilai 30%; atau
 - c. Untuk fasilitas umum dan fasilitas penunjang yang berfungsi, diberi nilai 40%.
3. Nilai aktual adalah perkalian antara nilai bobot dengan nilai pemenuhan masing-masing parameter.
4. Tabel Perhitungan Nilai Fasilitas Umum dan Fasilitas Penunjang sebagai berikut:

No.	Persyaratan Fasilitas Umum dan Fasilitas Penunjang	Bobot	Parameter			Nilai Aktual
			Tersedia (30%)	Terawat (30%)	Berfungsi (40%)	
1.	Fasilitas Umum	5.00				
2.	Fasilitas Penunjang Penyimpanan	2.00				
3.	Fasilitas Penunjang Kesehatan dan Keselamatan Kerja	1.00				
4.	Fasilitas Penunjang Penampungan Limbah	2.00				
Nilai Fasilitas Umum dan Fasilitas Penunjang		10.00				

V. KETENTUAN DAN PERSYARATAN PERALATAN

A. UNTUK PERUSAHAAN REKONDISI PERMESINAN, ALAT BERAT, DAN KOMPUTER

A.1. PENGERTIAN

1. Peralatan adalah peralatan yang disediakan untuk digunakan teknisi atau mekanik dalam rangka melaksanakan kegiatan rekondisi permesinan, alat berat dan komputer yang terdiri dari beberapa kelompok peralatan yang meliputi kelompok peralatan perbaikan umum/hand tools, kelompok peralatan perbaikan khusus/special tools dan kelompok peralatan pembangkit daya/power tools dengan total bobot 25.
2. Kelompok Peralatan Perbaikan Umum adalah alat yang digunakan untuk perbaikan ringan seperti hand tools dengan bobot 10.
3. Kelompok Peralatan Perbaikan Khusus dengan bobot 10, terdiri atas:
 - a. Kelompok Peralatan Perbaikan Khusus untuk Perusahaan Rekondisi permesinan dan alat berat, merupakan alat yang digunakan untuk perbaikan khusus seperti mesin bubut, mesin las dan lain-lain.
 - b. Kelompok Peralatan Perbaikan Khusus untuk Perusahaan Rekondisi komputer, merupakan alat yang digunakan untuk perbaikan khusus seperti solder, service tools.
4. Kelompok Peralatan Pembangkit Daya/Power tools adalah alat pembangkit listrik dan kompresor yang digunakan untuk menunjang kegiatan dengan bobot 5.

A.2. PERSYARATAN UMUM

1. Peralatan yang digunakan pada kegiatan Perusahaan Rekondisi permesinan, alat berat dan komputer harus diinventarisasi dan berfungsi dengan baik.
2. Peralatan yang digunakan harus memadai dan tersedia di dalam Perusahaan Rekondisi permesinan, alat berat dan komputer.

A.3. CARA PENILAIAN DAN PERHITUNGAN

1. Masing-masing persyaratan diberi bobot sesuai tingkat pengaruh/kepentingannya terhadap peralatan secara keseluruhan.
2. Setiap persyaratan peralatan dinilai berdasarkan pemenuhan parameter penilaian jumlah peralatan yang berfungsi sebagai berikut :
 - a. Untuk jumlah peralatan yang lebih atau sama dengan jumlah yang berfungsi, mendapat nilai 100%; atau
 - b. Untuk jumlah peralatan yang kurang dari jumlah aktual yang berfungsi, mendapat nilai secara proporsional, yaitu jumlah aktual/jumlah data yang disampaikan (*self assessment*) dikali nilai bobot.
3. Nilai Aktual adalah hasil perkalian antara nilai bobot dengan nilai pemenuhan masing-masing parameter.
4. Tabel Perhitungan Nilai Peralatan Perusahaan Rekondisi Permesinan, Alat Berat dan Komputer sebagai berikut:

No.	Persyaratan Peralatan	Bobot	Parameter (%)	Nilai Aktual
			Jumlah Alat	
1.	Kelompok Peralatan Perbaikan Umum/ <i>hand tools</i>	10.00		
2.	Kelompok Peralatan Perbaikan Khusus/ <i>special tools/ service tools</i>	10.00		
3.	Kelompok Peralatan Pembangkit daya/ <i>power tools</i>	5.00		
	Nilai Peralatan	25.00		

B. UNTUK PERUSAHAAN REMANUFAKTURING KOMPONEN ALAT BERAT

B.1. PENGERTIAN

1. Peralatan adalah peralatan yang disediakan untuk digunakan mekanik dalam rangka melaksanakan kegiatan remanufacturing komponen alat berat yang terdiri dari beberapa kelompok peralatan: kelompok peralatan perbaikan umum/hand tools, kelompok peralatan perbaikan khusus/special tools dan kelompok peralatan pembangkit daya/power tools dengan total bobot 30.
2. Kelompok Peralatan Perbaikan Umum adalah alat yang digunakan untuk perbaikan ringan seperti hand tools dengan bobot 5.
3. Kelompok Peralatan Perbaikan Khusus adalah alat yang digunakan untuk perbaikan khusus seperti mesin perkakas, mesin las, nikel coating dan sand blasting dengan bobot 10.
4. Kelompok Peralatan Pengujian Kinerja adalah alat yang digunakan untuk pengujian dalam kegiatan remanufacturing komponen alat berat dengan bobot 10.
5. Kelompok Peralatan Pembangkit Daya/Power tools adalah alat pembangkit listrik dan kompresor yang digunakan untuk menunjang kegiatan remanufacturing komponen alat berat dengan bobot 5.

B.2. PERSYARATAN UMUM

1. Peralatan yang digunakan pada kegiatan Perusahaan Remanufacturing komponen alat berat harus diinventarisasi dan berfungsi dengan baik.
2. Peralatan yang digunakan harus memadai dan tersedia di dalam Perusahaan Remanufacturing komponen alat berat.

B.3. CARA PENILAIAN DAN PERHITUNGAN

1. Masing-masing persyaratan diberi bobot sesuai tingkat pengaruh/kepentingannya terhadap peralatan secara keseluruhan.
2. Setiap persyaratan peralatan dinilai berdasarkan pemenuhan parameter penilaian jumlah peralatan yang berfungsi sebagai berikut:

- a. Untuk jumlah peralatan yang lebih atau sama dengan jumlah aktual dan berfungsi, mendapat nilai 100%.
 - b. Untuk jumlah peralatan yang kurang dari jumlah aktual dan berfungsi, mendapat nilai secara proporsional, yaitu jumlah aktual/jumlah data yang disampaikan (*self assessment*) dikali nilai bobot.
3. Nilai Aktual adalah hasil perkalian antara nilai bobot dengan nilai pemenuhan masing-masing parameter.
 4. Tabel Perhitungan Nilai Peralatan sebagai berikut:

No.	Persyaratan Peralatan	Bobot	Parameter (%)	Nilai Aktual
			Jumlah Alat	
1.	Kelompok Peralatan Perbaikan Umum/ <i>hand tools</i>	5.00		
2.	Kelompok Peralatan Perbaikan Khusus/ <i>special tools/ service tools</i>	10.00		
3.	Kelompok Peralatan Pengujian Kinerja/ <i>testing equipment</i>	10.00		
4.	Kelompok Peralatan Pembangkit daya/ <i>power tools</i>	5.00		
	Nilai Peralatan	30.00		

VI. KETENTUAN DAN PERSYARATAN AREA PERBAIKAN

A. UNTUK PERUSAHAAN REKONDISI PERMESINAN DAN ALAT BERAT

A.1. PENGERTIAN

1. Area Perbaikan adalah area yang secara khusus disediakan untuk melakukan kegiatan pemeliharaan fungsi dengan total bobot 15.
2. Area Perbaikan Umum adalah area perbaikan/pemeliharaan yang dipergunakan untuk melakukan pekerjaan perbaikan/pemeliharaan secara umum, dengan bobot nilai 6.
3. Area Perbaikan Lainnya adalah area perbaikan/pemeliharaan yang dipergunakan untuk melakukan pekerjaan perbaikan/pemeliharaan lainnya secara khusus dengan bobot 9.

A.2. PERSYARATAN UMUM

1. Area perbaikan Perusahaan Rekondisi permesinan dan alat berat memiliki batasan yang jelas mengenai luas dan kondisi pendukung.
2. Area perbaikan Perusahaan Rekondisi permesinan dan alat berat memiliki batasan yang jelas mengenai luas, kondisi atap dan lantai.
3. Area perbaikan didukung dengan peralatan kerja yang memadai, tersedia dan berfungsi di dalam area perbaikan/pemeliharaan.

A.3. CARA PENILAIAN DAN PERHITUNGAN

1. Masing-masing persyaratan diberi bobot sesuai tingkat pengaruh dan kepentingannya terhadap area perbaikan Perusahaan Rekondisi permesinan dan alat berat secara keseluruhan.
2. Setiap area perbaikan Perusahaan Rekondisi mesin/peralatan dan alat berat dinilai berdasarkan pemenuhan parameter penilaian untuk rekondisi permesinan dan alat berat sebagai berikut:
 - a. Luas Area Perbaikan
 - 1) Luas kurang dari 200 m², mendapat nilai 30%;

- 2) Luas antara 200 sampai dengan 500 m², mendapat nilai 70%;
atau
- 3) Luas lebih dari 500 m², mendapat nilai 100%.

b. Kondisi Atap

- 1) Kondisi atap yang terbuat dari konstruksi kayu, mendapat nilai 50%; atau
- 2) Kondisi atap yang terbuat dari konstruksi baja, mendapat nilai 100%.

c. Kondisi Lantai

- 1) Lantai yang berupa tanah/kerikil, mendapat nilai 30%;
- 2) Lantai yang berupa plat besi, mendapat nilai 70%; atau
- 3) Lantai yang berupa semen/conblock/aspal, mendapat nilai 100%.

3. Nilai Aktual adalah hasil perkalian antara nilai bobot dengan nilai pemenuhan masing-masing parameter.

4. Tabel Perhitungan Nilai Area Perbaikan sebagai berikut:

No.	Persyaratan Area Perbaikan	Bobot	Parameter						Nilai Aktual		
			< 200 m ²	200 < m ² < 500	> 500 m ²	Konstruksi Kayu	Konstruksi Baja	Tanah Kerikil		Plat Besi	Semen/Conblock /Aspal
			30 %	70 %	100 %	50 %	100 %	30 %		70 %	100 %
			Luas			Kondisi Atap		Kondisi Lantai			
1.	Area Perbaikan Umum	6.00	3.00			1.50		1.50			
2.	Area Perbaikan Lainnya	9.00	5.00			2.00		2.00			
3.	Nilai Area Perbaikan	15.00									

B. UNTUK PERUSAHAAN REKONDISI KOMPUTER

B.1. PENGERTIAN

1. Area Perbaikan adalah area yang secara khusus disediakan untuk melakukan kegiatan pemeliharaan fungsi dengan total bobot 15.
2. Area Perbaikan Umum adalah area perbaikan yang dipergunakan untuk melakukan pekerjaan perbaikan secara umum, dengan bobot nilai 8.
3. Area Perbaikan Lainnya adalah area perbaikan yang dipergunakan untuk melakukan pekerjaan perbaikan lainnya secara khusus dengan bobot 7.

B.2. PERSYARATAN UMUM

1. Area perbaikan Perusahaan Rekondisi komputer memiliki batasan yang jelas mengenai luas dan kondisi pendukung.
2. Area perbaikan Perusahaan Rekondisi komputer memiliki batasan yang jelas mengenai luas, kondisi atap dan lantai.
3. Area perbaikan didukung dengan peralatan kerja yang memadai, tersedia dan berfungsi di dalam area perbaikan.

B.3. CARA PENILAIAN DAN PERHITUNGAN

1. Masing-masing persyaratan diberi bobot sesuai tingkat pengaruh dan kepentingannya terhadap area perbaikan Perusahaan Rekondisi komputer secara keseluruhan.
2. Setiap area perbaikan/pemeliharaan Perusahaan Rekondisi komputer dinilai berdasarkan pemenuhan parameter penilaian untuk rekondisi komputer sebagai berikut:
 - a. Luas Area Perbaikan
 - 1) Luas kurang dari 20 m², mendapat nilai 30%;
 - 2) Luas dari 20 m² sampai dengan 50 m², mendapat nilai 60%; atau
 - 3) Luas lebih dari 50 m², mendapat nilai 100%.
 - b. Kondisi Pendukung
 - 1) Kondisi pendukung jumlah peralatan lebih sedikit daripada teknisi, mendapat nilai 50%; atau
 - 2) Kondisi pendukung yang jumlah peralatannya sama dengan atau lebih banyak daripada teknisi, mendapat nilai 100%.

3. Nilai Aktual adalah hasil perkalian antara nilai bobot dengan nilai pemenuhan masing-masing parameter.
4. Tabel Perhitungan Nilai Area Perbaikan sebagai berikut:

No.	Persyaratan Area Perbaikan	Bobot	Parameter					Nilai Aktual
			Luas < 20 mm ²	20 ≤ Luas ≤ 50 m ²	Luas > 50 m ²	Jumlah peralatan < jumlah teknisi	Jumlah peralatan > jumlah teknisi	
			30%	60%	100%	50%	100%	
			Luas			Kondisi Pendukung		
1.	Area Perbaikan Umum	8.00	6.00			2.00		
2.	Area Perbaikan lainnya	7.00	4.00			3.00		
	Nilai Area Perbaikan	15.00						

C. UNTUK PERUSAHAAN REMANUFAKTURING KOMPONEN ALAT BERAT

C.1. PENGERTIAN

1. Area Perbaikan adalah area yang secara khusus disediakan untuk melakukan kegiatan pemulihan fungsi dengan total bobot 10.
2. Area Perbaikan Umum adalah area pemulihan yang dipergunakan untuk melakukan pekerjaan perbaikan secara umum, dengan bobot nilai 4.
3. Area Perbaikan Lainnya adalah area pemulihan yang dipergunakan untuk melakukan pekerjaan perbaikan lainnya secara khusus dengan bobot 6.

C.2. PERSYARATAN UMUM

1. Area perbaikan Perusahaan Remanufakturing komponen alat berat memiliki batasan yang jelas mengenai luas dan kondisi pendukung.
2. Area perbaikan Perusahaan Remanufakturing komponen alat berat memiliki batasan yang jelas mengenai luas, kondisi atap dan lantai.
3. Area perbaikan Perusahaan Remanufakturing komponen alat berat didukung dengan peralatan kerja yang memadai, tersedia dan berfungsi di dalam area pemulihan.

C.3. CARA PENILAIAN DAN PERHITUNGAN

1. Masing-masing persyaratan diberi bobot sesuai tingkat pengaruh dan kepentingannya terhadap area perbaikan Perusahaan Remanufakturing komponen alat berat secara keseluruhan.
2. Setiap areaperbaikan Perusahaan Remanufakturing komponen alat berat dinilai berdasarkan pemenuhan parameter penilaian untuk remanufakturing sebagai berikut:
 - a. Luas Area Perbaikan
 - 1) Luas kurang dari 20 m², mendapat nilai 30%
 - 2) Luas dari 20 m² sampai dengan 50 m², mendapat nilai 60%
 - 3) Luas lebih dari 50 m², mendapat nilai 100%.
 - b. Kondisi Pendukung

- 1) Kondisi pendukung jumlah peralatan lebih sedikit daripada teknisi, mendapat nilai 50%
 - 2) Kondisi pendukung yang jumlah peralatannya sama dengan atau lebih banyak daripada teknisi, mendapat nilai 100%.
3. Nilai Aktual adalah hasil perkalian antara nilai bobot dengan nilai pemenuhan masing-masing parameter.
4. Tabel Perhitungan Nilai Area Perbaikan sebagai berikut:

No.	Persyaratan Area Perbaikan	Bobot	Parameter					Nilai Aktual
			Luas < 20 m ²	20 ≤ Luas ≤ 50 m ²	Luas > 50 m ²	Jumlah peralatan < jumlah teknisi	Jumlah peralatan > jumlah teknisi	
			30%	60%	100%	50%	100%	
			Luas			Kondisi Pendukung		
1.	Area Perbaikan Umum	4.00	3.00			1.00		
2.	Area Perbaikan lainnya	6.00	4.00			2.00		
	Nilai Area Perbaikan	10.00						

VII. KETENTUAN DAN PERSYARATAN AREA PENAMPUNGAN

A. UNTUK PERUSAHAAN REKONDISI PERMESINAN, ALAT BERAT, DAN KOMPUTER

A.1. PENGERTIAN

1. Area Penampungan adalah area atau tempat untuk menampung barang yang akan direkondisi dan barang yang telah direkondisi pada kegiatan Perusahaan Rekondisi permesinan, alat berat dan komputer dengan total bobot 15.
2. Area Penampungan Barang yang akan direkondisi adalah area atau tempat yang digunakan untuk menampung barang yang akan direkondisi pada kegiatan Perusahaan Rekondisi permesinan, alat berat dan komputer dengan bobot 10.
3. Area Penampungan Barang yang telah direkondisi adalah area atau tempat yang akan digunakan untuk menampung barang yang telah direkondisi pada kegiatan Perusahaan Rekondisi permesinan, alat berat dan komputer dengan bobot 5.

A.2. PERSYARATAN UMUM

1. Area penampungan Perusahaan Rekondisi permesinan, alat berat dan komputer yang disediakan untuk area penampungan barang yang akan direkondisi dan barang yang telah direkondisi.
2. Area penampungan Perusahaan Rekondisi permesinan, alat berat dan komputer yang dimaksud di atas dapat berstatus milik sendiri atau sewa/kontrak.

A.3. CARA PENILAIAN DAN PERHITUNGAN

1. Masing-masing persyaratan diberi bobot sesuai tingkat pengaruh/kepentingannya terhadap area penampungan Perusahaan Rekondisi permesinan, alat berat dan komputer secara keseluruhan.
2. Setiap persyaratan area penampungan untuk Perusahaan Rekondisi Permesinan dinilai berdasarkan pemenuhan parameter penilaian sebagai berikut :
 - a. Luas
 - 1) Luas : 500 m² sampai dengan 5.000 m², mendapat nilai 75%; atau

- 2) Luas : lebih dari 5.000 m², mendapat nilai 100%.
 - b. Kondisi
 - 1) Tanpa pengerasan, mendapat nilai 0%; atau
 - 2) Dengan pengerasan, mendapat nilai 100%.
 - c. Status
 - 1) Status sewa/kontrak 2 sampai dengan 5 tahun, mendapat nilai 50%;
 - 2) Status sewa/kontrak lebih dari 5 tahun, mendapat nilai 75%; atau
 - 3) Status milik sendiri, mendapat nilai 100%.
3. Setiap persyaratan area penampungan untuk Perusahaan Rekondisi alat berat dinilai berdasarkan pemenuhan parameter penilaian sebagai berikut:
- a. Luas
 - 1) Luas : 2.000 m² sampai dengan 5.000 m², mendapat nilai 50%;
 - 2) Luas : lebih dari 5.000 m² sampai dengan 10.000 m², mendapat nilai 75%; atau
 - 3) Luas : lebih dari 10.000 m², mendapat nilai 100%.
 - b. Kondisi
 - 1) Tanpa pengerasan, mendapat nilai 0%; atau
 - 2) Dengan pengerasan, mendapat nilai 100%.
 - c. Status
 - 1) Status sewa/kontrak 2 sampai dengan 5 tahun, mendapat nilai 50%;
 - 2) Status sewa/kontrak lebih dari 5 tahun, mendapat nilai 75%; atau
 - 3) Status milik sendiri, mendapat nilai 100%.
4. Setiap persyaratan area penampungan untuk Perusahaan Rekondisi komputer dinilai berdasarkan pemenuhan parameter penilaian sebagai berikut:
- a. Luas
 - 1) Luas: 20 m² sampai dengan kurang dari 100 m², mendapat nilai 25%;

- 2) Luas: 100 m² sampai dengan kurang dari 500 m², mendapat nilai 50%; atau
- 3) Luas: sama dengan atau lebih dari 500 m², mendapat nilai 100%.

b. Kondisi

- 1) Tanpa rak/kabinet, mendapat nilai 25%; atau
- 2) Dengan rak/kabinet, mendapat nilai 100%.
5. Nilai Aktual adalah hasil perkalian antara nilai bobot dengan nilai pemenuhan masing-masing parameter.
6. Tabel Perhitungan Nilai Area Penampungan Rekondisi Permesinan adalah sebagai berikut:

No.	Persyaratan Area Penampungan	Bobot	Parameter					Nilai Aktual		
			500m ² < Luas < 5.000m ²	Luas > 5.000 m ²	Tanpa Pengerasan	Dengan Pengerasan	Sewa/kontrak < 5 Tahun		Sewa/kontrak > 5 Tahun	Milik Sendiri
			75 %	100 %	0 %	100 %	50 %		75 %	100 %
			Luas		Kondisi		Status			
1.	Area Penampungan Barang yang akan direkondisi	10.00	6.00	3.00	1.00					
2.	Area Penampungan Barang yang telah direkondisi	5.00	3.00	1.00	1.00					
	Nilai Area Penampungan	15.00								

7. Tabel Perhitungan Nilai Area Penampungan Rekondisi Alat Berat adalah sebagai berikut:

No.	Persyaratan Area Penampungan	Bobot	Parameter						Nilai Aktual		
			Luas < 5.000 m ²	5.000 < Luas < 10.000 m ²	Luas > 10.000 m ²	Tanpa Pengerasan	Dengan Pengerasan	Sewa/kontrak 2 - 5 Tahun		Sewa/kontrak > 5 Tahun	Milik Sendiri
			50 %	75 %	100 %	0 %	100 %	50 %		75 %	100 %
			Luas			Kondisi		Status			
1.	Area Penampungan Barang yang akan direkondisi	10.00	6.00			3.00		1.00			
2.	Area Penampungan Barang yang telah direkondisi	5.00	3.00			1.00		1.00			
	Nilai Area Penampungan	15.00									

8. Tabel Perhitungan Nilai Area Penampungan Rekondisi Komputer adalah sebagai berikut:

No.	Persyaratan Area Penampungan	Bobot	Parameter					Nilai Aktual
			Luas ≤ 100 m ²	100 m ² ≤ Luas < 500 m ²	Luas ≥ 500 m ²	Tanpa Rak/Kabinet	Dengan Rak/Kabinet	
			25%	50%	100%	25%	100%	
			Luas			Kondisi		
1.	Area Penampungan Barang yang akan direkondisi	10.00	6.00			4.00		
2.	Area Penampungan Barang yang telah direkondisi	5.00	3.00			2.00		
	Nilai Area Penampungan	15.00						

B. UNTUK PERUSAHAAN REMANUFAKTURING KOMPONEN ALAT BERAT

B.1. PENGERTIAN

1. Area Penampungan adalah area atau tempat untuk menampung barang yang akan diremanufaktur dan barang yang telah diremanufaktur pada kegiatan Perusahaan Remanufaktur komponen alat berat dengan total bobot 10.
2. Area Penampungan Barang yang akan diremanufaktur adalah area atau tempat yang digunakan untuk menampung barang yang akan diremanufaktur pada kegiatan Perusahaan Remanufaktur komponen alat berat dengan bobot 5.
3. Area Penampungan Barang yang telah diremanufaktur adalah area atau tempat yang digunakan untuk menampung barang yang telah diremanufaktur pada kegiatan Perusahaan Remanufaktur dengan bobot 5.

B.2. PERSYARATAN UMUM

1. Area penampungan Perusahaan Remanufaktur komponen alat berat sekurang-kurangnya disediakan untuk area penampungan barang yang akan diremanufaktur dan barang yang telah diremanufaktur.
2. Area penampungan yang dimaksud di atas dapat berstatus hak milik atau sewa/kontrak.

B.3. CARA PENILAIAN DAN PERHITUNGAN

1. Masing-masing persyaratan diberi bobot sesuai tingkat pengaruh/ kepentingannya terhadap area penampungan secara keseluruhan.
2. Setiap persyaratan area penampungan untuk Perusahaan Remanufaktur komponen alat berat dinilai berdasarkan pemenuhan parameter penilaian sebagai berikut :
 - a. Luas
 - 1) Luas: 2.000 m² sampai dengan kurang dari 5.000 m², mendapat nilai 50%;
 - 2) Luas: lebih dari 5.000 m² sampai dengan 10.000 m², mendapat nilai 75%; atau
 - 3) Luas: lebih dari 10.000 m², mendapat nilai 100%

b. Kondisi

- 1) Tanpa pengerasan, mendapat nilai 25%; atau
- 2) Dengan pengerasan, mendapat nilai 100%.

c. Status

- 1) Status sewa, mendapat nilai 25%; atau
- 2) Status milik sendiri, mendapat nilai 100%

3. Nilai Aktual adalah hasil perkalian antara nilai bobot dengan nilai pemenuhan masing-masing parameter.

4. Tabel Perhitungan Nilai Area Penampungan sebagai berikut:

No.	Persyaratan Area Penampungan	Bobot	Parameter						Nilai Aktual	
			Luas < 5.000 m ²	5.000 m ² < Luas ≤ 10.000 m ²	Luas > 10.000 m ²	Tanpa Pengerasan	Dengan Pengerasan	Sewa/kontrak		Milik Sendiri
			50 %	75 %	100 %	25 %	100 %	50 %		100 %
			Luas			Kondisi		Status		
1.	Area Penampungan Barang yang akan diremanufaktur	5.00	3.50			1.00		0.50		
2.	Area Penampungan Barang yang telah diremanufaktur	5.00	3.50			1.00		0.50		
	Nilai Area Penampungan	10.00								

VIII. PEDOMAN PELAKSANAAN SURVEY KEMAMPUAN PERUSAHAAN REKONDISI MESIN FOTOKOPI TIDAK BERWARNA DALAM KEADAAN TIDAK BARU

A. SURVEY DAN VERIFIKASI

Permohonan survey dilengkapi dengan copy dokumen sebagai berikut:

1. Izin Usaha Industri rekondisi untuk mesin fotokopi tidak berwarna;
2. Angka Pengenal Importir Produsen (API-P);
3. Nomor Pokok Wajib Pajak (NPWP);
4. Tanda Daftar Perusahaan (TDP);
5. Nomor Induk Berusaha (NIB);
6. Dokumen lain yang dipersyaratkan oleh Surveyor; dan
7. Dokumen UKL/UPL.

B. PROSES SURVEY DAN VERIFIKASI

1. Pelaksanaan survey kemampuan Perusahaan Rekondisi mesin fotokopi tidak berwarna selambat-lambatnya dalam waktu 2 (dua) hari kerja sejak permohonan diterima secara lengkap dan benar.
2. Pelaksanaan sebagaimana dimaksud pada angka 1 meliputi :
 - a. Perhitungan kapasitas produksi/rekondisi mesin fotokopi tidak berwarna dalam satu tahun; dan
 - b. Pemeriksaan kelengkapan dokumen dan fasilitas produksi.
3. Kelengkapan dokumen sebagaimana dimaksud pada angka 2 huruf b terdiri dari dokumen:
 - a. Sistem mutu untuk proses rekondisi mesin fotokopi tidak berwarna;
 - b. Identifikasi kondisi komponen pada setiap mesin fotokopi tidak berwarna yang akan direkondisi;
 - c. Jumlah teknisi yang terlibat langsung pada proses rekondisi mesin fotokopi tidak berwarna;
 - d. Pendidikan teknisi sekurang-kurangnya SLTA yang memiliki keterampilan bidang mesin listrik/elektronika dan/atau pernah mengikuti pelatihan tentang rekondisi mesin fotokopi;
 - e. Pengiriman/penjualan mesin fotokopi tidak berwarna yang sudah direkondisi;
 - f. Kegiatan purna jual setiap mesin fotokopi tidak berwarna yang telah direkondisi; dan

- g. Pemberian garansi untuk setiap mesin fotokopi tidak berwarna yang akan dijual;
4. Fasilitas proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 2 huruf b mencakup:
- a. Area penampungan barang masuk dan area penampungan hasil rekondisi;
 - b. Area untuk proses rekondisi mesin fotokopi tidak berwarna yang meliputi area gudang, area pengecatan, area mekanik, area elektro, area perakitan area kontrol mutu, dan area penampungan atau pengolahan limbah; dan
 - c. Mesin dan peralatan untuk proses rekondisi mesin fotokopi tidak berwarna.
5. Pedoman perhitungan kapasitas produksi/rekondisi mesin fotokopi tidak berwarna adalah sebagai berikut :

$$\text{Kapasitas Produksi/Tahun (unit)} = \frac{a \times b}{c}$$

Keterangan:

a : jumlah area rekondisi per mesin minimum 1 orang teknisi

b : hari kerja dalam 1 (satu) tahun

c : waktu rekondisi mesin fotokopi tidak berwarna yaitu 1,5 hari

IX. PEDOMAN PELAKSANAAN SURVEY KEMAMPUAN PERUSAHAAN REKONDISISTARTER MOTOR DAN ALTERNATOR DALAM KEADAAN TIDAK BARU

A. SURVEY DAN VERIFIKASI

Permohonan survey dilengkapi dengan copy dokumen sebagai berikut:

1. Izin Usaha Industri Rekondisi untuk perlengkapan dan komponen kendaraan roda empat (starter motor dan alternator);
2. Angka Pengenal Importir Produsen (API-P);
3. Nomor Pokok Wajib Pajak (NPWP);
4. Tanda Daftar Perusahaan (TDP); dan
5. Dokumen lain yang dipersyaratkan oleh Surveyor.

B. PROSES SURVEY DAN VERIFIKASI

1. Pelaksanaan survey kemampuan Perusahaan Rekondisistarter motor dan alternator selambat-lambatnya dalam waktu 2 (dua) hari kerja sejak permohonan diterima secara lengkap dan benar.
2. Pelaksanaan sebagaimana dimaksud pada angka 1 harus meliputi :
 - a. Pemeriksaan data produksi harian berdasarkan line produksi perakitan yang dibuktikan dengan laporan produksi satu tahun pada data produksi tahun sebelumnya; dan
 - b. Pemeriksaan kelengkapan dokumen dan fasilitas produksi termasuk sumber daya manusianya.
3. Kelengkapan dokumen sebagaimana dimaksud pada angka 2 huruf b terdiri dari dokumen:
 - a. Sistem mutu untuk proses rekondisi starter motor dan alternator;
 - b. Dokumen dan data kegiatan;
 - c. Sumber daya manusia, terutama jumlah tenaga kerja yang terlibat langsung pada proses rekondisi starter motor dan alternator;
 - d. Pendidikan tenaga kerja langsung sekurang-kurangnya SLTA/SMK yang memiliki keterampilan bidang mesin listrik/elektronika;
 - e. Data area penampungan dan data area perbaikan disertai layout produksi berada di lokasi yang alamatnya tercantum dalam Izin Usaha Industri;
 - f. Fasilitas umum dan fasilitas penunjang dalam rangka kegiatan proses produksi /rekondisi starter motor dan alternator;

- g. Daftar peralatan yang dipergunakan dalam proses produksi rekondisi starter motor dan alternator;
 - h. Pemberian jaminan untuk hasil produksi dan dituangkan dalam suatu kontrak perjanjian sesuai ketentuan yang berlaku.
4. Fasilitas umum dan fasilitas penunjangserta proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 2 huruf b dan pada angka 3 huruf e, huruf f, dan huruf g mencakup:
- a. Area penampungan barang masuk dan area penampungan hasil rekondisi starter motor dan alternator;
 - b. Area perbaikan untuk proses rekondisi starter motor dan alternator yang meliputi area/line pembongkaran, perbaikan, perakitan dan pengujian/tes akhir; dan
 - c. Mesin dan peralatan untuk proses rekondisi starter motor dan alternator.
5. Perhitungan kapasitas produksi/rekondisi starter motor dan alternator berdasarkan jumlah produksi maksimum per hari dikalikan jumlah hari kerja per tahun.

X. PEDOMAN PEMERIKSAAN KEMAMPUAN PELAYANAN PURNA JUAL

A. PENGERTIAN

1. Kemampuan Pelayanan Purna Jual adalah kemampuan Perusahaan Rekondisi dan Perusahaan Remanufakturing untuk memberikan jaminan pemeriksaan, perbaikan, dan/atau penggantian bila barang hasil rekondisi dan remanufakturing tidak berfungsi dengan baik.
2. Pelayanan Purna Jual masa garansi berupa jaminan pemeriksaan, perbaikan dan/atau penggantian bila barang hasil rekondisi/remanufakturing tidak berfungsi.
3. Pelayanan Purna Jual Pasca Garansi berupa jaminan perawatan berkala, perbaikan, penggantian dan ketersediaan komponen dari barang hasil rekondisi/remanufakturing.

B. PERSYARATAN UMUM

1. Pelayanan Purna Jual Perusahaan Rekondisi dan Perusahaan Remanufakturing dituangkan dalam dokumen tertulis sesuai dengan kebijakan dan pedoman pelaksanaan pelayanan purna jual perusahaan tersebut.
2. Pedoman pelaksanaan Pelayanan Purna Jual Perusahaan Rekondisi dan Perusahaan Remanufakturing harus mencakup Pelayanan Purna Jual masa garansi dan Pelayanan Purna Jual Pasca Garansi.

C. TATA CARA PEMERIKSAAN

1. Melihat dan memeriksa dokumen tertulis yang berkaitan dengan Pelayanan Purna Jual Perusahaan Rekondisi dan Perusahaan Remanufakturing.
2. Mengisi daftar periksa dokumen Pelayanan Purna Jual sesuai dengan daftar tabel lingkup surveynya.
3. Tabel daftar periksa dokumen Pelayanan Purna Jual sebagai berikut:

No.	Lingkup Survey	Penerapan dalam Kegiatan Purnajual		Keterangan
		Terpenuhi	Tidak	
1.	Kontrak yang memuat layanan Purna Jual			
2.	Pedoman Pelaksanaan Purna Jual masa Garansi a. Kartu Garansi b. Panduan Penggunaan/ Pengoperasian			

3.	Pedoman Pelaksanaan Purna Jual Pasca Garansi a. Perawatan b. Penggantian Komponen c. Ketersediaan Komponen			
----	---	--	--	--

MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA,

AIRLANGGA HARTARTO