

FR.APL.01. PERMOHONAN SERTIFIKASI KOMPETENSI

Bagian 1 : Rincian Data Pemohon Sertifikasi

Pada bagian ini, cantumkan data pribadi, data pendidikan formal serta data pekerjaan anda pada saat ini.

a. Data Pribadi

Nama lengkap : _____

No. KTP/NIK/Paspor : _____

Tempat / tgl. Lahir : _____

Jenis kelamin : Laki-laki / Wanita *)

Kebangsaan : _____

Alamat rumah : _____ Kode pos : _____

No. Telepon/E-mail : Rumah : _____ Kantor : _____

HP : _____ E-mail : _____

Kualifikasi Pendidikan : _____

*Coret yang tidak perlu

b. Data Pekerjaan Sekarang

Nama Institusi / Perusahaan : _____

Jabatan : _____

Alamat Kantor : _____

Kode pos : _____

No. Telp/Fax/E-mail : Telp : _____ Fax : _____

E-mail : _____

Bagian 2 : Data Sertifikasi

Tuliskan Judul dan Nomor Skema Sertifikasi yang anda ajukan berikut Daftar Unit Kompetensi sesuai kemasan pada skema sertifikasi untuk mendapatkan pengakuan sesuai dengan latar belakang pendidikan, pelatihan serta pengalaman kerja yang anda miliki.

Skema Sertifikasi (KKNI/Okupasi/Klaster)	Judul	:	Welding Engineer	
	Nomor	:	SKM 13/WE/02.04/V/2021	
Tujuan Asesmen		:	<input checked="" type="checkbox"/>	Sertifikasi

<input type="checkbox"/>	Sertifikasi Ulang
<input type="checkbox"/>	Pengakuan Kompetensi Terkini (PKT)
<input type="checkbox"/>	Rekognisi Pembelajaran Lampau
<input type="checkbox"/>	Lainnya

Daftar Unit Kompetensi sesuai kemasan:

No.	Kode Unit	Judul Unit	Jenis Standar (Standar Khusus/Standar Internasional/SKKNI)
1.	C.25LAS01.001.1	Melaksanakan Persiapan Tempat Kerja	SKKNI No. 050 Tahun 2018 dan no. 27 tahun 2021
2.	C.25LAS01.002.1	Melakukan Peran Serta (<i>contribute</i>) pada Sistem Mutu	SKKNI No. 050 Tahun 2018 dan no. 27 tahun 2021
3.	C.25LAS01.003.1	Menetapkan Proses dan Peralatan Las	SKKNI No. 050 Tahun 2018 dan no. 27 tahun 2021
4.	C.25LAS01.004.1	Menetapkan Kesesuaian Material Induk dan Bahan Tambah	SKKNI No. 050 Tahun 2018 dan no. 27 tahun 2021
5.	C.25LAS01.005.1	Merencanakan Desain dan Konstruksi Perakitan Sambungan Las	SKKNI No. 050 Tahun 2018 dan no. 27 tahun 2021
6.	C.25LAS01.006.1	Melakukan Koordinasi <i>Quality Assurance</i> dalam Fabrikasi Pengelasan	SKKNI No. 050 Tahun 2018 dan no. 27 tahun 2021
7.	C.25LAS01.007.1	Melakukan Koordinasi <i>Quality Control</i> dalam Fabrikasi Pengelasan	SKKNI No. 050 Tahun 2018 dan no. 27 tahun 2021
8.	C.25LAS01.008.1	Menetapkan Kualifikasi Juru Las dan Operator Las yang Melaksanakan Pekerjaan Las	SKKNI No. 050 Tahun 2018 dan no. 27 tahun 2021
9.	C.25LAS01.009.1	Menetapkan Jenis Inspeksi dan Uji Rakitan	SKKNI No. 050 Tahun 2018 dan no. 27 tahun 2021
10.	C.25LAS01.010.1	Membuat <i>Welding Procedure Specification</i> (WPS)	SKKNI No. 050 Tahun 2018 dan no. 27 tahun 2021
11.	C.25LAS01.011.1	Melaksanakan Pembuatan <i>Welding Map</i>	SKKNI No. 050 Tahun 2018 dan no. 27 tahun 2021
12.	C.25LAS01.012.1	Membuat <i>Non Destructive Test</i> (NDT) <i>Map</i>	SKKNI No. 050 Tahun 2018 dan no. 27 tahun 2021
13.	C.25LAS01.013.1	Membuat Detail Gambar Kerja	SKKNI No. 050 Tahun 2018 dan no. 27 tahun 2021

14.	C.25LAS01.014.1	Mengevaluasi Penyebab Ketidaksesuaian Hasil Pengelasan	SKKNI No. 050 Tahun 2018 dan no. 27 tahun 2021
15.	C.25LAS01.015.1	Melakukan <i>Review Contract</i> dan <i>Subcontract</i> dalam bidang pengelasan	SKKNI No. 050 Tahun 2018 dan no. 27 tahun 2021

Bagian 3 : Bukti Kelengkapan Pemohon
Bukti Persyaratan Dasar Pemohon

No.	Bukti Persyaratan Dasar	Ada		Tidak Ada
		Memenuhi Syarat	Tidak Memenuhi Syarat	
1.	Pemohon merupakan mahasiswa Universitas Muhammadiyah Sidoarjo minimal semester 6 (enam) dan lulus mata kuliah: Metalurgi 1, Metalurgi 2, Menggambar Mesin 1, Menggambar Mesin 2, dan Teknologi Pengelasan.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
2.	Memiliki surat keterangan lulus PKL/ Magang/ PPS/ Company Visit.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
3.		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
4.		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
5.		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Rekomendasi (diisi oleh LSP): Berdasarkan ketentuan persyaratan dasar, maka pemohon: Diterima/ Tidak diterima *) sebagai peserta sertifikasi * coret yang tidak sesuai	Pemohon/ Kandidat :	
	Nama	
	Tanda tangan/ Tanggal	
Catatan :	Admin LSP :	
	Nama	
	No. Reg	
	Tanda tangan/ Tanggal	

FR.APL.02. ASESMEN MANDIRI

Skema Sertifikasi (KKNI/Okupasi/Klaster)	Judul	:	Welding Engineer
	Nomor	:	SKM 13/WE/02.04/V/2021

PANDUAN ASESMEN MANDIRI

Instruksi:

- Baca setiap pertanyaan di kolom sebelah kiri
- Beri tanda centang (√) pada kotak jika Anda yakin dapat melakukan tugas yang dijelaskan.
- Isi kolom di sebelah kanan dengan mendaftar bukti yang Anda miliki untuk menunjukkan bahwa Anda melakukan tugas-tugas ini.

Unit Kompetensi:	1. Melaksanakan Persiapan Tempat Kerja C.24LAS01.001.1		
Dapatkan Saya	K	BK	Bukti yang relevan
1. Melakukan persiapan pekerjaan 1.1 Gambar kerja (production drawing) diidentifikasi. 1.2 Tools dan alat bantu yang dibutuhkan dalam setiap desain diidentifikasi. 1.3 Tempat penyimpanan tools, alat bantu, dan General Assembly (GA) drawing diidentifikasi. 1.4 Schedule produksi diidentifikasi. 1.5 Prosedur penandaan barang diidentifikasi. 1.6 Kegiatan pada unit kompetensi ini merujuk pada prosedur K3.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
2. Memastikan barang yang tidak digunakan dipindahkan 2.1 Barang yang tidak terpakai dipindahkan sesuai dengan prosedur. 2.2 Material terpakai atau dapat digunakan kembali, dikumpulkan, disortir, dan dipelihara sesuai prosedur.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
3. Menyusun barang dan mesin di tempat kerja 3.1 Mesin-mesin ditata sesuai dengan kebutuhan pekerjaan. 3.2 Barang-barang yang masih terpakai disusun sesuai prosedur/perintah kerja. 3.3 Barang-barang di tempat kerja dipastikan memiliki label identitas dengan jelas sebagai penanda barang. 3.4 Peralatan safety dan jalur evakuasi dipastikan bebas dari hambatan.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Unit Kompetensi:	2. Melakukan Peran serta (Contribute) pada Sistem Mutu C.24LAS01.002.1		
Dapatkan Saya	K	BK	Bukti yang relevan
1. Memastikan hasil pengelasan 1.1 Hasil produk diperiksa sesuai prosedur. 1.2 Cacat las diidentifikasi sesuai dengan kriteria keberterimaan (acceptance criteria).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

<p>2. Menerapkan standar mutu pada pengerjaan pengelasan</p> <p>2.1 Proses manufaktur secara menyeluruh diinspeksi untuk memastikan pencapaian standar mutu.</p> <p>2.2 Quality manual yang sesuai digunakan sebagai rujukan untuk pengerjaan pengelasan.</p> <p>2.3 Hasil pengerjaan dipastikan sesuai tahapan pekerjaan pengelasan.</p> <p>2.4 Semua rekaman mutu pekerjaan didokumentasikan sesuai prosedur.</p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<p>3. Memastikan proses pengerjaan pengelasan sesuai prosedur</p> <p>3.1 Pelaksanaan pekerjaan dilakukan sesuai prosedur yang telah ditetapkan.</p> <p>3.2 Prosedur pengerjaan dan standar produk dari pelanggan/pengguna/pemilik diidentifikasi.</p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Unit Kompetensi:	3. Menetapkan Proses dan Peralatan Las C.24LAS01.003.1		
Dapatkah Saya	K	BK	Bukti yang relevan
<p>1. Melakukan persiapan dalam merencanakan proses dan peralatan las</p> <p>1.1 Spesifikasi teknis material induk dan bahan tambah dijelaskan.</p> <p>1.2 Teknologi pengelasan dijelaskan.</p> <p>1.3 Pengetahuan terkait konstruksi dan desain pengelasan dijelaskan.</p> <p>1.4 General Assembly (GA) drawing diidentifikasi.</p> <p>1.5 Welding Procedure Specification (WPS) diidentifikasi.</p> <p>1.6 Daftar peralatan, material, dan alat bantu yang digunakan dalam pengelasan diidentifikasi.</p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<p>2. Melakukan perencanaan proses dan peralatan las</p> <p>2.1 Shop drawing/Process Design Sheet (PDS)/Process Engineer (PE)/traveller sheet dibuat berdasarkan General Assembly drawing dan didokumentasikan sesuai standar.</p> <p>2.2 Welding map dibuat berdasarkan General Assembly drawing dan didokumentasikan sesuai standar.</p> <p>2.3 Peralatan las yang akan digunakan direncanakan berdasarkan Shop drawing/Process Design Sheet (PDS)/Process Engineer (PE)/traveller sheet.</p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<p>3. Melakukan pemilihan proses dan peralatan las</p> <p>3.1 Metode las dipilih yang efektif dan efisien.</p> <p>3.2 Peralatan pendukung yang sesuai dengan metode las diidentifikasi sesuai prosedur, kontrak dan atau standar.</p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Unit Kompetensi:	4. Menetapkan Kesesuaian Material Induk dan Bahan Tambah C.24LAS01.004.1		
------------------	---	--	--

Dapatkan Saya	K	BK	Bukti yang relevan
1. Melakukan persiapan dalam menetapkan kesesuaian material induk dan bahan tambah 1.1 Standar dan code yang dibutuhkan untuk material induk dan bahan tambah diidentifikasi. 1.2 Mill certificate material induk dan bahan tambah diidentifikasi	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
2. Melakukan pemilihan untuk kesesuaian material induk dan bahan tambah 2.1 Sifat fisika material induk dan bahan tambah dijelaskan. 2.2 Sifat mekanis material induk dan bahan tambah dijelaskan. 2.3 Sifat kimia material induk dan bahan tambah dijelaskan. 2.4 Proses pembuatan baja, penggolongan besi dan baja, sifat-sifat pig iron, cast iron, baja karbon, baja paduan rendah, dan baja paduan tinggi dijelaskan. 2.5 Material induk dan bahan tambah dipilih sesuai prosedur dan/atau standar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Unit Kompetensi:	5. Merencanakan Desain dan Konstruksi Perakitan Sambungan Las		
	C.24LAS01.005.1		
Dapatkan Saya	K	BK	Bukti yang relevan
1. Melakukan persiapan dalam merencanakan desain dan konstruksi perakitan sambungan las 1.1 Standar dan code yang dibutuhkan untuk merencanakan desain perakitan sambungan las dikumpulkan dan dipilih. 1.2 Standar dan code yang dibutuhkan untuk merencanakan konstruksi perakitan sambungan las dikumpulkan dan dipilih.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
2. Membuat desain sambungan las 2.1 Desain sambungan las disiapkan sesuai prosedur, standar, dan/atau kontrak. 2.2 Simbol las disiapkan sesuai sambungan pada gambar General Assembly (GA). 2.3 Desain sambungan las dipilih sesuai prosedur, standar dan/atau kontrak. 2.4 Desain sambungan las dibuat sesuai prosedur, standar dan/atau kontrak.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
3. Menetapkan rencana desain dan konstruksi perakitan sambungan las sesuai dengan pembebanan 3.1 Jenis pembebanan statik dan atau dinamik dihitung sesuai prosedur, kontrak dan/atau standar. 3.2 Desain sambungan ditetapkan sesuai dengan perakitan sambungan las dan pembebanan.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
4. Menetapkan simbol las sesuai dengan desain perakitan sambungan las 4.1 Simbol las diklasifikasikan sesuai dengan jenis sambungan, proses las, dan pembebanan. 4.2 Simbol las ditetapkan sesuai jenis sambungan.			

Unit Kompetensi:	6. Melakukan Koordinasi Quality Assurance dalam Fabrikasi Pengelasan C.24LAS01.006.1		
Dapatkan Saya	K	BK	Bukti yang relevan
1. Melakukan koordinasi tugas dan fungsi personil fabrikasi pengelasan 1.1 Pemutahiran data standar, sistem, dan personil dalam suatu sistem fabrikasi dilakukan sesuai prosedur. 1.2 Rapat koordinasi dengan bagian terkait dilaksanakan mengacu ke prosedur fabrikasi. 1.3 Hasil pembahasan rapat koordinasi dibuat.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
2. Melakukan koordinasi dalam sertifikasi fabrikasi mengacu ke standar yang diacu 2.1 Bahan dan dokumen untuk sertifikasi disiapkan sesuai prosedur lembaga sertifikasi. 2.2 Prosedur sertifikasi dibuat sesuai peraturan. 2.3 Prosedur sertifikasi dikomunikasikan untuk mendapat masukan. 2.4 Koordinasi sertifikasi dilakukan sesuai prosedur. 2.5 Hasil koordinasi diidentifikasi sesuai prosedur dan peraturan yang berlaku.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Unit Kompetensi:	7. Melakukan Koordinasi Quality Control dalam Fabrikasi Pengelasan C.24LAS01.007.1		
Dapatkan Saya	K	BK	Bukti yang relevan
1. Melakukan persiapan koordinasi dalam pemutahiran pengetahuan bidang proses manufaktur 1.1 Proses pembentukan baja dijelaskan. 1.2 Metalurgi las dijelaskan. 1.3 Proses manufaktur dijelaskan. 1.4 Kemampuan las baja dijelaskan. 1.5 Proses fabrikasi diidentifikasi mengacu prosedur workshop. 1.6 Data pengendalian mutu diidentifikasi sesuai prosedur.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
2. Melakukan koordinasi dalam pemutahiran pengetahuan pengaruh proses las terhadap karakteristik material induk 2.1 Panduan kontrol kualitas dijelaskan. 2.2 Kontrol kualitas dilaksanakan sesuai prosedur. 2.3 Hasil kontrol kualitas dibandingkan dengan kriteria keberterimaan dalam standar dan atau spesifikasi produk. 2.1 Hasil kontrol kualitas dikomunikasikan. 2.5 Koordinasi kontrol kualitas dilakukan.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Unit Kompetensi:	8. Menetapkan Kualifikasi Juru Las dan Operator Las yang Melaksanakan Pekerjaan Las C.24LAS01.008.1		
Dapatkan Saya	K	BK	Bukti yang relevan
1. Menyiapkan dokumen kualifikasi juru las dan operator las sesuai dengan standar dan Welding Procedure Specification (WPS)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

<p>1.1 Daftar juru las dan operator diidentifikasi berdasarkan data pabrik.</p> <p>1.2 Spesifikasi, parameter, dan ketentuanketentuan dalam gambar diidentifikasi.</p> <p>1.3 WPS diidentifikasi berdasarkan spesifikasi dan data workshop.</p>			
<p>2. Menetapkan kualifikasi juru las dan operator las sesuai dengan standar Welding Procedure Specification (WPS)</p> <p>2.1 Juru las dan operator ditetapkan berdasarkan kesesuaian parameter, bspesifikasi dan standar.</p> <p>2.2 Juru las ditetapkan berdasarkan kecocokan antara kualifikasi dan spesifikasi pengelasan.</p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Unit Kompetensi:	9. Menetapkan Jenis Inspeksi dan Uji Rakitan Sambungan Las yang Disyaratkan serta Kriteria Keberterimaannya (Acceptance Criteria) C.24LAS01.009.1		
Dapatkan Saya	K	BK	Bukti yang relevan
<p>1. Menetapkan jenis inspeksi rakitan sambungan las yang disyaratkan serta kriteria keberterimaannya</p> <p>1.1 Jenis-jenis pengujian diidentifikasi berdasarkan teknologi, metode, standar, dan spesifikasi.</p> <p>1.2 Hasil lasan diidentifikasi berdasarkan rekaman.</p> <p>1.3 Metode uji ditetapkan berdasarkan karakteristik hasil lasan.</p> <p>1.4 Jenis inspeksi ditetapkan berdasarkan kecocokan metode dengan karakteristik las.</p> <p>1.5 Kriteria keberterimaan ditetapkan berdasarkan standar.</p> <p>1.6 Prosedur uji didokumentasikan berdasarkan prosedur.</p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<p>2. Menetapkan jenis uji rakitan sambungan alas yang disyaratkan serta kriteria keberterimaannya</p> <p>2.1 Jenis uji yang sesuai prosedur ditetapkan.</p> <p>2.2 Kriteria keberterimaan diidentifikasi berdasarkan standar dan spesifikasi produk.</p> <p>2.3 Jenis uji rakitan didokumentasikan berdasarkan prosedur.</p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Unit Kompetensi:	10. Membuat Welding Procedure Specification (WPS) Sesuai Standar yang Ditentukan C.24LAS01.010.1		
Dapatkan Saya	K	BK	Bukti yang relevan
<p>1. Menyiapkan pembuatan Welding Procedure Specification (WPS)</p> <p>1.1 Material induk dijelaskan sesuai dengan spesifikasi, gambar kerja dan atau kontrak.</p> <p>1.2 Bahan tambah dijelaskan sesuai standar, spesifikasi pekerjaan dan atau kontrak.</p> <p>1.3 Standar diidentifikasi sesuai dengan ruang lingkup pengelasan.</p> <p>1.4 Metode-metode proses pengelasan dijelaskan.</p> <p>1.5 Teknik-teknik pengelasan dijelaskan.</p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

<ul style="list-style-type: none"> 1.6 Jenis-jenis joint design dijelaskan sesuai dengan desain las, gambar kerja dan atau spesifikasi. 1.7 Jenis-jenis gas pelindung dijelaskan sesuai proses lasnya. 1.8 Pre Heat dan Post Weld Heat Treatment (PWHT) dijelaskan sesuai dengan spesifikasi, prosedur dan atau kontrak. 1.9 Posisi dan kualifikasi pengelasan dijelaskan sesuai dengan spesifikasi atau standar. 1.10 Parameter dan karakteristik kelistrikan dijelaskan. 1.11 Bentuk dan dimensi material induk dijelaskan. 1.12 Substansi dan prosedur pembuatan Welding Procedure Specification (WPS) diidentifikasi sesuai kontrak, dan atau prosedur. 1.13 Mill certificate material induk, bahan tambah, gas pelindung, dan flux diidentifikasi sesuai standar. 1.14 Spesifikasi produk diidentifikasi berdasarkan kontrak. 			
<p>2. Membuat preliminary Welding Procedure Specification (pWPS) sesuai prosedur</p> <ul style="list-style-type: none"> 2.1 Format preliminary Welding Procedure Specification (pWPS) disiapkan sesuai prosedur dan atau SOP (Standard Operating Prosedur). 2.2 Format preliminary Welding Procedure Specification (pWPS) diisi sesuai standar dan owner specifications. 2.3 preliminary Welding Procedure Specification (pWPS) diidentifikasi berdasarkan standar dan prosedur. 2.4 Gambar coupon test dibuat sesuai prosedur dan atau standar. 2.5 Standar acuan keberterimaan produk ditetapkan berdasarkan kontrak atau job order. 2.6 Kriteria esensial ditetapkan berdasarkan standar. 2.7 Kriteria keberterimaan ditetapkan berdasarkan standar dan spesifikasi kontrak. 2.8 preliminary Welding Procedure Specification (pWPS) ditetapkan untuk dilaksanakan mengacu Standard atau Code. 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<p>3. Mengkualifikasi Welding Procedure Specification (WPS) sesuai prosedur</p> <ul style="list-style-type: none"> 3.1 Bahan induk dan bahan tambah disiapkan berdasarkan preliminary Welding Procedure Specification (pWPS). 3.2 Dokumen tentang bahan induk diidentifikasi berdasarkan standar. 3.3 Penyaksian pengelasan dilakukan berdasarkan preliminary Welding Procedure Specification (pWPS), prosedur dan kualifikasi sumber daya juru las. 3.4 Parameter pengelasan dicatat berdasarkan standar dan preliminary Welding Procedure Specification (pWPS). 3.5 Hasil pengujian di-review sesuai standar. 3.6 Pengujian Destructive Test (DT) dan Non Destructive Test (NDT) hasil pengelasan dipastikan sesuai prosedur. 3.7 Hasil pengujian DT dan NDT dipastikan accepted mengacu ke standar dan atau spesifikasi. 3.8 Procedure Qualification Record (PQR) diidentifikasi sesuai hasil pengujian. 3.9 Range qualified ditetapkan berdasarkan standar. 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

3.10 Welding Procedure Specification (WPS) diterbitkan sesuai prosedur.			
---	--	--	--

Unit Kompetensi:	11. Melaksanakan Pembuatan Welding Map C.24LAS01.011.1		
Dapatkah Saya	K	BK	Bukti yang relevan
1. Mengidentifikasi simbol-simbol proses las 1.1 WPS diidentifikasi. 1.2 Gambar teknik diidentifikasi. 1.3 Jenis-jenis sambungan diidentifikasi. 1.4 Dimensi material las diidentifikasi. 1.5 Tahapan pekerjaan diidentifikasi. 1.6 Kombinasi proses las diidentifikasi.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
2. Mengidentifikasi proses las dengan kualifikasi posisi las 2.1 Juru las (welder) diidentifikasi sesuai dengan kualifikasi proses las. 2.2 Juru las (welder) diidentifikasi sesuai dengan kualifikasi posisi.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
3. Menginterpretasikan jenis sambungan (joint design). 3.1 Jenis sambungan dipastikan sesuai kebutuhan pekerjaan. 3.2 Jenis sambungan diinterpretasikan dalam bentuk skets 3 dimensi.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Unit Kompetensi:	12. Membuat Non Destructive Test (NDT) Map C.24LAS01.012.1		
Dapatkah Saya	K	BK	Bukti yang relevan
1. Menyiapkan pembuatan NDT map • Kriteria Unjuk Kerja: 1.1. Menjelaskan gambar teknik. 1.2. Menjelaskan jenis-jenis NDT dan prosedurnya. 1.3. Mengidentifikasi acceptance criteria. 1.4. Mengidentifikasi kualifikasi operator NDT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
2. Memastikan kesesuaian NDT dengan pekerjaan pengelasan. • Kriteria Unjuk Kerja: 2.1. Mengidentifikasi jenis-jenis sambungan. 2.2. Mengidentifikasi dimensi material las. 2.3. Menentukan jenis NDT dan kombinasinya pada setiap sambungan. 2.4. Kualifikasi operator NDT ditentukan. 2.5. Hasil kegiatan dilaporkan sesuai prosedur.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Unit Kompetensi:	13. Membuat Detail Gambar Kerja. C.24LAS01.013.1		
Dapatkah Saya	K	BK	Bukti yang relevan
1. Menyiapkan pembuatan gambar kerja: • Kriteria Unjuk Kerja:	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

1.1. Mengidentifikasi gambar kerja (GA drawing) sesuai standar. 1.2. Mengidentifikasi gambar proyeksi. 1.3. Mengidentifikasi simbol-simbol las sesuai standar. 1.4. Menyiapkan peralatan gambar.			
2. Membuat detail gambar kerja: <ul style="list-style-type: none"> • Kriteria Unjuk Kerja: <ul style="list-style-type: none"> 2.1 Menginterpretasikan jenis sambungan sesuai standar. 2.2 Membuat detail gambar dalam bentuk 2 dimensi. 2.3 Membuat detail gambar dalam bentuk 3 dimensi. 2.4 Membuat general assembly dalam bentuk 3 dimensi. 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Unit Kompetensi:	14. Mengevaluasi Penyebab Ketidaksesuaian Hasil Pengelasan		
Dapatkah Saya?	K	BK	Bukti yang relevan
C.24LAS01.014.1 1. Menganalisis penyebab ketidaksesuaian hasil lasan. <ul style="list-style-type: none"> 1.1 Cacat las diidentifikasi berdasarkan rekaman. 1.2 Parameter pengelasan diidentifikasi berdasarkan rekaman. 1.3 Proses pengelasan ditelaah berdasarkan teknologi pengelasan. 1.4 Penyebab cacat las ditetapkan berdasarkan acuan dalam teknologi pengelasan 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
2. Membuat laporan ketidaksesuaian hasil lasan. <ul style="list-style-type: none"> 2.1 Ringkasan ketidaksesuaian berupa cacat las dan penyebabnya disiapkan. 2.2 Ketidaksesuaian diidentifikasi berdasarkan rekaman. 2.3 Kategori ketidaksesuaian dibandingkan dengan standar dan atau dokumen kontrak. 2.4 Ketidaksesuaian ditetapkan keberterimaannya berdasarkan prosedur, standar dan atau kontrak. 2.5 Ketidaksesuaian dilaporkan sesuai prosedur. 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
3. Membuat prosedur perbaikan ketidaksesuaian hasil pengelasan. <ul style="list-style-type: none"> 3.1 Ketidaksesuaian hasil pengelasan diidentifikasi. 3.2 Akar masalah diidentifikasi berdasarkan teknologi las yang sesuai. 3.3 Metode koreksi hasil pengelasan ditetapkan berdasarkan Standard Operation Procedure (SOP). 3.4 Prosedur perbaikan dibuat berdasarkan parameter ketidaksesuaian dan cara penyelesaiannya. 3.5 Prosedur perbaikan disosialisasikan kepada juru las dan supervisor. 3.6 Prosedur perbaikan dikaji ulang 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Unit Kompetensi:	15. Melakukan <i>Review Contract</i> dan <i>Subcontract</i> dalam bidang pengelasan C.24LAS01.015.1		
Dapatkan Saya	K	BK	Bukti yang relevan
1. Melakukan review contract dalam bidang pengelasan dengan divisi terkait 1.1 Kontrak pekerjaan pengelasan diidentifikasi. 1.2 Kemampuan pabrik perihal sumber daya (peralatan dan personil) diidentifikasi. 1.3 Kecocokan kontak dan kemampuan sumber daya diidentifikasi. 1.4 Kekurangan sumber daya diidentifikasi untuk ditindaklanjuti sesuai SOP. 1.5 Kekurangan sumber daya dikoordinasikan dengan pihak terkait. 1.6 Pemenuhan kekurangan dipastikan teratasi berdasarkan rekaman rapat koordinasi.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
2. Melakukan review subcontract dalam bidang pengelasan dengan divisi produksi dan QA/QC 2.1 Data sub kontrak diidentifikasi meliputi sumber daya, peralatan, kemampuan manajemen, komitmen jadwal, dan komitmen manajemen. 2.2 Harga sub kontrak diidentifikasi untuk disepakati berdasarkan peraturan perusahaan dan atau SOP. 2.3 Data sub kontrak ditelaah untuk monitoring kelangsungan pekerjaan. 2.4 Pekerjaan sub kontrak dicatat meliputi progress, kualitas dan pencapaian unjuk kerjanya.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
3. Melakukan pemutakhiran atas semua dokumen kerja 3.1 Dokumen rekaman pengelasan sesuai kontrak dimutakhirkan berdasarkan SOP. 3.2 Dokumen rekaman termutakhir diidentifikasi berdasarkan peraturan perusahaan dan ketentuan manajemen. 3.3 Laporan hasil pemutakhiran dibuat untuk kebutuhan manajemen.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Nama Asesi:	Tanggal:	Tanda Tangan Asesi:
Ditinjau oleh Asesor:		
Nama Asesor:	Rekomendasi: Asesmen dapat dilanjutkan/ tidak dapat dilanjutkan	Tanda Tangan dan Tanggal:

*Diadaptasi dari template yang disediakan di Departemen Pendidikan dan Pelatihan, Australia.
Merancang instrumen asesmen dalam VET. 2008*