

FR. APL-02. ASESMEN MANDIRI

Skema Sertifikasi	Judul	:	PIPE WELDER
(KKNI/Okupasi/Klaster	Nomor	:	08/SS/LSP.PIP/IV/2023

PANDUAN ASESMEN MANDIRI
<p>Instruksi:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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 menunjukan bahwa anda dapat melakukan tugas tugas tersebut.

Kode Unit Kompetensi	C.24LAS01.001.1		
Judul Unit Kompetensi	Melaksanakan Persiapan Tempat Kerja		
Dapatkan Saya?	Penilaian		Bukti yang relevan
	K	BK	
<p>1. Elemen Kompetensi : Melakukan persiapan pekerjaan</p> <ul style="list-style-type: none"> • Kriteria Unjuk Kerja : <ul style="list-style-type: none"> 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"/>	
<p>2. Elemen Kompetensi : Memastikan barang yang tidak digunakan dipindahkan</p> <ul style="list-style-type: none"> • Kriteria Ujuk Kerja : <ul style="list-style-type: none"> 1.1 Barang yang tidak terpakai dipindahkan sesuai dengan prosedur 1.2 Material terpakai atau dapat digunakan kembali, dikumpulkan, disortir, dan dipelihara sesuai prosedur. 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<p>3. Elemen Kompetensi : Menyusun barang dan mesin di tempat kerja</p> <ul style="list-style-type: none"> • Kriteria Unjuk Kerja : <ul style="list-style-type: none"> 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"/>	

Kode Unit Kompetensi	C.24LAS01.002.1		
Judul Unit Kompetensi	Melakukan Peran serta (Contribute) pada Sistem Mutu		
Dapatkah Saya?	Penilaian		Bukti yang relevan
	K	BK	
1. Elemen Kompetensi : Memastikan hasil pengelasan • Kriteria Unjuk Kerja : 1.1 Hasil produk diperiksa sesuai prosedur 1.2 Cacat las diidentifikasi sesuai dengan kriteria keberterimaan (acceptance criteria).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
2. Elemen Kompetensi : Menerapkan standar mutu pada pengerjaan pengelasan • Kriteria Unjuk Kerja : 2.1 Proses manufaktur secara menyeluruh diinspeksi untuk memastikan pencapaian standar mutu 2.2 Quality manual yang sesuai digunakan sebagai rujukan untuk pengerjaan pengelasan. 2.3 Hasil pengerjaan dipastikan sesuai tahapan pekerjaan pengelasan 2.4 Semua rekaman mutu pekerjaan didokumentasikan sesuai prosedur.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
3. Elemen Kompetensi : Memastikan proses pengerjaan pengelasan sesuai prosedur • Kriteria Unjuk Kerja : 3.1 Pelaksanaan pekerjaan dilakukan sesuai prosedur yang telah ditetapkan 3.2 Prosedur pengerjaan dan standar produk dari pelanggan/pengguna/pemilik diidentifikasi.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Kode Unit Kompetensi	C.24LAS01.026.1		
Judul Unit Kompetensi	Memperbaiki Hasil Pengelasan		
Dapatkah Saya?	Penilaian		Bukti yang relevan
	K	BK	
1. Elemen Kompetensi : Melakukan persiapan perbaikan • Kriteria Unjuk Kerja : 1.1 Kegiatan pengelasan dilakukan sesuai prosedur K3 1.2 Jenis cacat/welding defect diidentifikasi 1.3 Prosedur perbaikan hasil pengelasan diidentifikasiStandar kriteria penilaian (acceptance criteria) diidentifikasi 1.4 Mesin las dipastikan kesiapannya sesuai prosedur repair 1.5 Alat bantu dipastikan kesiapannya sesuai jenis cacat/welding defect 1.6 Alat bantu dipastikan kesiapannya sesuai jenis cacat/welding defect 1.7 Bahan tambah (consumable) untuk repair dipastikan kesiapannya sesuai prosedur 1.8 Benda kerja yang akan diperbaiki disiapkan.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

<p>2. Elemen Kompetensi : Melaksanakan prosedur perbaikan</p> <ul style="list-style-type: none"> • Kriteria Unjuk Kerja : <ul style="list-style-type: none"> 2.1 Benda kerja ditempatkan sesuai prosedur 2.2 Penggunaan alat bantu proses perbaikan (repair) diidentifikasi 2.3 Bahan tambah (consumable) diidentifikasi 2.4 Hasil perbaikan dipastikan kualitasnya sesuai standar. 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
---	--------------------------	--------------------------	--

Kode Unit Kompetensi	C.24LAS01.028.1		
Judul Unit Kompetensi	Membuat Sambungan Las Fillet Sesuai Welding Procedure Specification (WPS) Untuk Pengelasan Pelat ke Pelat, Pipa ke Pipa, dan Pelat ke Pipa Sesuai dengan Proses Las yang Digunakan		
Dapatkah Saya?	Penilaian		Bukti yang relevan
	K	BK	
<p>1. Elemen Kompetensi : Melakukan persiapan pengelasan sambungan las fillet</p> <ul style="list-style-type: none"> • Kriteria Unjuk Kerja : <ul style="list-style-type: none"> 1.1 Kegiatan pengelasan dilakukan sesuai prosedur K3 1.2 Gambar teknik diidentifikasi 1.3 WPS diidentifikasi 1.4 Mesin las dipastikan kesiapannya sesuai WPS 1.5 Peralatan bantu dipastikan kesiapannya sesuai prosedur 1.6 Material induk pelat dan/atau pipa dipastikan kesiapannya sesuai WPS 1.7 Bahan tambah (Consumable) dipastikan kesiapannya sesuai WPS 1.8 Permukaan bidang lasan dipastikan bebas dari kotoran dan karat 1.9 Setting parameter las pada mesin las dilakukan sesuai WPS 1.10 Posisi kesikuan pelat dan/atau pipa dipastikan sesuai prosedur 1.11 Tack welding (las cantum) dilakukan sesuai prosedur. 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<p>2. Elemen Kompetensi : Melakukan proses pengelasan sambungan las fillet</p> <ul style="list-style-type: none"> • Kriteria Ujuk Kerja : <ul style="list-style-type: none"> 2.1 Tack welding (las cantum) dihilangkan sesuai prosedur 2.2 Arah pergerakan las dipastikan sesuai prosedur 2.3 Arc (busur las) dijaga kestabilannya sesuai prosedur pada posisi kualifikasi las fillet 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

<p>2.4 Sudut pengelasan dijaga kestabilannya sesuai prosedur pada posisi kualifikasi las fillet</p> <p>2.5 Slag (kotoran) dibersihkan</p> <p>2.6 Sambungan lasan pada start stop dipastikan bebas dari cacat las</p> <p>2.7 Interpass temperature dijaga sesuai prosedur.</p> <p>2.8 Ukuran lasan throat dan leg length dipastikan sesuai acceptance criteria pada prosedur</p> <p>2.9 Hasil lasan dipastikan sesuai acceptance criteria pada prosedur.</p>			
---	--	--	--

Kode Unit Kompetensi	C.24LAS01.031.1		
Judul Unit Kompetensi	Melakukan Inspeksi Visual Pengelasan		
Dapatkah Saya?	Penilaian		Bukti yang relevan
	K	BK	
<p>1. Elemen Kompetensi : Melakukan persiapan inspeksi sesuai prosedur</p> <p>• Kriteria Unjuk Kerja :</p> <p>1.1 Material induk dijelaskan sesuai dengan spesifikasi, gambar kerja dan/atau kontrak</p> <p>1.2 Bahan tambah (consumables) 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 Jenis-jenis joint design dijelaskan sesuai dengan desain las, gambar kerja dan/atau spesifikasi</p> <p>1.6 Jenis-jenis gas pelindung dijelaskan sesuai proses lasnya</p> <p>1.7 Pre Heat dan Post Weld Heat Treatment (PWHT) dijelaskan sesuai dengan spesifikasi, prosedur dan/atau kontrak</p> <p>1.8 Posisi dan kualifikasi pengelasan dijelaskan sesuai dengan spesifikasi atau standar</p> <p>1.9 Parameter dan karakteristik kelistrikan dijelaskan</p> <p>1.10 Metode pengujian material hasil pengelasan dijelaskan sesuai prosedur</p> <p>1.11 Bentuk dan dimensi material induk dijelaskan</p> <p>1.12 Dokumen inspeksi pengelasan disiapkan</p> <p>1.13 Peralatan inspeksi disiapkan</p> <p>1.14 Benda yang diinspeksi dipastikan kesiapannya</p> <p>1.15 Jenis-jenis cacat diidentifikasi</p> <p>1.16 Analisa penyebab cacat diidentifikasi.</p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<p>2. Elemen Kompetensi : Melakukan inspeksi visual sebelum pengelasan</p> <p>• Kriteria Ujuk Kerja :</p> <p>2.1 Dokumen inspeksi pengelasan diidentifikasi sesuai standar</p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

<ul style="list-style-type: none"> 2.2 Desain dan sambungan las diidentifikasi 2.3 Proses las yang digunakan diidentifikasi 2.4 Material induk yang akan di las diidentifikasi. 2.5 Jenis consumable yang digunakan diidentifikasi 2.6 Kualifikasi welder diverifikasi sesuai prosedur 2.7 Kesiapan dan kelengkapan peralatan kerja/mesin las diverifikasi sesuai prosedur 2.8 Material induk dan bahan tambah diverifikasi sesuai prosedur 2.9 Ketidaksesuaian diidentifikasi dengan metode visual 2.10 Ukuran dan referensi ketidaksesuaian dimensi dan spesifikasi bahan sebelum pengelasan didokumentasikan. 			
<p>3. Elemen Kompetensi : Melakukan inspeksi visual saat pengelasan</p> <ul style="list-style-type: none"> • Kriteria Ujuk Kerja : <ul style="list-style-type: none"> 3.1 Dokumen inspeksi pengelasan diverifikasi 3.2 Welding paramater dipastikan sesuai prosedur 3.3 Metode dan hasil NDT visual dibandingkan dengan standar 3.4 Hasil pengelasan setiap layer dipastikan sesuai prosedur 3.5 Hasil NDT dibandingkan dengan standar dan acceptance criteria. 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<p>4. Elemen Kompetensi : Melakukan inspeksi visual pada benda hasil lasan</p> <ul style="list-style-type: none"> • Kriteria Ujuk Kerja : <ul style="list-style-type: none"> 4.1 Dimensi benda hasil las diukur sesuai dengan shop drawing 4.2 Cacat pada benda hail las diidentifikasi dengan metode visual 4.3 Cacat pada benda hasil las dibandingkan dengan acceptance criteria 4.4 Penyebab cacat (root cause) dianalisis 4.5 K3 dilaksanakan sesuai prosedur. 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<p>5. Elemen Kompetensi : Membuat laporan hasil inspeksi visual pengelasan</p> <ul style="list-style-type: none"> • Kriteria Ujuk Kerja : <ul style="list-style-type: none"> 5.1 Format laporan inspeksi visual disiapkan sesuai prosedur 5.2 Data hasil inspeksi visual diidentifikasi 5.3 Rekomendasi hasil inspeksi dibuat berdasarkan kriteria keberterimaan. 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Rekomendasi Untuk Asesi: Asesmen dapat / tidak dapat dilanjutkan	Asesi :	
	Nama	
	Tanda tangan/ Tanggal	
	Ditinjau Oleh Asesor :	
	Nama :	
	No. Reg:	
	Tanda tangan/ Tanggal	

*)coret yang tidak perlu