

FR. APL-02. ASESMEN MANDIRI

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.

Nomor Skema Sertifikasi: SS-MEKANIK-IAB-035-2018

Judul Skema Sertifikasi: Klaster Penyelesaian Problem Compactor

Unit Kompetensi:	1. Melakukan Penyelesaian Problem Compactor [C.331220.IAB-PAB.036.01]		
Dapatkan Saya ... ?	K	BK	Bukti
Elemen 1: Menggali data awal problem compactor			
Kriteria Unjuk Kerja: 1.1 Mengidentifikasi data unit sesuai dengan SOP perusahaan. 1.2 Mengidentifikasi komponen atau sistem yang bermasalah berdasar informasi pelanggan dan/atau operator sesuai dengan SOP perusahaan..			
Elemen 2: Melakukan persiapan kerja penyelesaian problem compactor			
Kriteria Unjuk Kerja: 2.1 Menyiapkan peralatan dan perlengkapan kerja sesuai identifikasi awal. 2.2 Menyiapkan referensi pabrik sesuai dengan SOP perusahaan. 2.3 Menyiapkan rencana kerja sesuai dengan SOP perusahaan. 2.4 Menyiapkan lembar kerja sesuai dengan SOP perusahaan. 2.5 Menyiapkan analisis keselamatan kerja sesuai dengan standar keselamatan kerja.			
Elemen 3: Melakukan observasi kondisi compactor			
Kriteria Unjuk Kerja: 3.1 Mengumpulkan catatan pengerjaan perbaikan sebelumnya dari pihak terkait. 3.2 Mengobservasi kondisi pengoperasian compactor secara aktual. 3.3 Mengobservasi kondisi perawatan compactor secara aktual. 3.4 Mengidentifikasi kemungkinan penyebab problem pada compactor sesuai data observasi yang didapatkan.			

Elemen 4: Melakukan pengujian terkait problem compactor			
Kriteria Unjuk Kerja: 4.1 Membuat rencana pengujian sesuai dengan hasil observasi. 4.2 Melakukan pengujian sesuai dengan referensi pabrik. 4.3 Menyusun data akhir hasil pengujian sesuai dengan SOP perusahaan dan/atau referensi pabrik.			
Elemen 5: Menganalisis data hasil pengujian terkait problem compactor			
Kriteria Unjuk Kerja: 5.1 Mengidentifikasi penyimpangan data hasil pengujian pada sistem dan komponen berdasarkan perbandingan data standar sesuai dengan referensi pabrik. 5.2 Menganalisis penyebab problem pada sistem atau komponen yang terjadi penyimpangan data berdasar struktur fungsi, cara kerja sistem dan/atau komponen compactor.			
Elemen 6: Menentukan penyebab utama problem compactor			
Kriteria Unjuk Kerja: 6.1 Membuat rencana pengujian lanjutan sesuai hasil analisis pengujian awal. 6.2 Melakukan pengujian lanjutan sesuai struktur fungsi dan cara kerja sistem dan/atau komponennya. 6.3 Menentukan penyebab utama problem compactor berdasar hasil pengujian lanjutan.			
Elemen 7: Memastikan perbaikan pada penyebab problem compactor			
Kriteria Unjuk Kerja: 7.1 Menyusun rencana perbaikan sesuai prosedur dan penyebab utama problemnya. 7.2 Memastikan pekerjaan perbaikan dikerjakan sesuai dengan referensi pabrik, SOP perusahaan dan/atau standar keselamatan kerja. 7.3 Melakukan pengujian kinerja hasil perbaikan dilakukan sesuai dengan referensi pabrik.			
Elemen 8: Menyusun rekomendasi pencegahan terjadinya problem yang sama			
Kriteria Unjuk Kerja: 8.1 Menyusun kesimpulan akar masalah pada problem compactor berdasar penyebab utama problem, kondisi operasi dan/atau kondisi perawatannya. 8.2 Menyusun rekomendasi langkah pencegahan sesuai kesimpulan akar masalah pada problem utama compactor.			

Elemen 9: Melaporkan hasil penyelesaian problem compactor			
Kriteria Unjuk Kerja: 9.1 Menyusun laporan sesuai dengan SOP perusahaan. 9.2 Melaporkan laporan ke pihak terkait sesuai dengan SOP perusahaan.			

Unit Kompetensi:	2. Melakukan Program Pemeriksaan Mesin [C.331220.IAB-PAB.022.01]		
Dapatkah Saya ... ?	K	BK	Bukti
Elemen 1: Melakukan persiapan pemeriksaan mesin			
Kriteria Unjuk Kerja: 1.1 Menyiapkan alat pelindung diri sesuai dengan standar keselamatan kerja. 1.2 Menyiapkan analisis keselamatan kerja sesuai dengan standar keselamatan kerja. 1.3 Menyusun rencana kerja sesuai dengan SOP perusahaan. 1.4 Menyiapkan referensi pabrik sesuai dengan SOP perusahaan. 1.5 Menyiapkan lembar kerja sesuai dengan SOP perusahaan. 1.6 Menyiapkan common tools untuk program pemeriksaan mesin sesuai dengan referensi pabrik. 1.7 Menyiapkan peralatan untuk pengujian dan penyetelan dalam program pemeriksaan mesin sesuai dengan referensi pabrik. 1.8 Memposisikan alat berat sesuai dengan standar keselamatan kerja atau referensi pabrik. 1.9 Memastikan level oli dan cairan pendingin sesuai dengan referensi pabrik.			
Elemen 2: Melaksanakan pemeriksaan mesin			
Kriteria Unjuk Kerja: 2.1 Memeriksa kondisi alat berat sesuai dengan referensi pabrik. 2.2 Menguji kinerja sistem dan komponen alat berat sesuai dengan referensi pabrik. 2.3 Menyetel hasil pengujian yang tidak memenuhi standar sesuai dengan referensi pabrik. 2.4 Menyusun hasil pemeriksaan, pengujian dan penyetelan sesuai dengan SOP perusahaan dan/atau referensi pabrik.			
Elemen 3: Melakukan analisis kondisi alat berat berdasar hasil pemeriksaan mesin			
Kriteria Unjuk Kerja: 3.1 Menganalisis data hasil pemeriksaan mesin sesuai dengan referensi pabrik dan/atau SOP perusahaan. 3.2 Memastikan hasil analisis data tepat sesuai dengan referensi pabrik.			

Elemen 4: Membuat rekomendasi kondisi alat berat berdasar hasil pemeriksaan mesin			
Kriteria Unjuk Kerja: 4.1 Menyusun rekomendasi kondisi alat berat sesuai dengan SOP perusahaan. 4.2 Mengkoordinasikan rekomendasi kondisi alat berat pada pihak terkait sesuai dengan SOP perusahaan.			

Nama Asesi:	Tanggal:	Tanda Tangan Asesi:

Ditinjau oleh Asesor		
Nama Asesor:	Rekomendasi:	Tanda Tangan dan Tanggal: