

## FR.APL.02. ASESMEN MANDIRI

Skema Sertifikasi/ Okupasi Nasional	Judul	:	<b>Klaster Perbaikan Silinder Hidrolik Alat Berat</b>
	Nomor	:	<b>SS-MEKANIK-IAB-056-2021</b>

yang perlu

PANDUAN ASESMEN MANDIRI
<p>Instruksi:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Baca setiap pertanyaan di kolom sebelah kiri</li> <li>Beri tanda centang <input checked="" type="checkbox"/> pada kotak jika Anda yakin dapat melakukan tugas yang dijelaskan.</li> <li>Isi kolom di sebelah kanan dengan mendaftar bukti yang Anda miliki untuk menunjukkan bahwa Anda melakukan tugas-tugas ini.</li> </ul>

Unit	:	C.331220.IAB-PAB.052.01			
Kompetensi	:	Melakukan Perbaikan Silinder Hidrolik Alat Berat			
DAPATKAH SAYA ?			K	BK	BUKTI
<b>1.</b>	<b>Elemen: 1. Menjalankan prosedur penerimaan silinder hidrolik alat berat yang akan diperbaiki</b>				
	<p>Kriteria Unjuk Kerja:</p> <p>1.1. Memeriksa kondisi silinder hidrolik serta kelengkapannya sesuai dengan SOP perusahaan.</p> <p>1.2. Membuat rekomendasi suku cadang tambahan berdasar hasil pemeriksaan.</p> <p>1.3. Melaporkan proses penerimaan silinder hidrolik sesuai SOP perusahaan.</p>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<b>2.</b>	<b>Elemen: 2. Melakukan persiapan kerja perbaikan silinder hidrolik alat berat</b>				
	<p>Kriteria Unjuk Kerja:</p> <p>2.1. Menyiapkan alat pelindung diri sesuai dengan standar keselamatan kerja.</p> <p>2.2. Menyiapkan analisa keselamatan kerja sesuai dengan standart keselamatan kerja.</p> <p>2.3. Menyusun rencana kerja sesuai dengan SOP perusahaan.</p> <p>2.4. Menyiapkan referensi pabrik sesuai dengan SOP perusahaan.</p> <p>2.5. Menyiapkan lembar kerja sesuai dengan SOP perusahaan.</p> <p>2.6. Menyiapkan suku cadang sesuai dengan referensi pabrik dan/atau SOP perusahaan.</p> <p>2.7. Menyediakan peralatan untuk proses pembongkaran dan perakitan silinder hidrolik sesuai dengan referensi pabrik.</p> <p>2.8. Menyediakan peralatan angkat sesuai dengan standar keselamatan kerja dan/atau referensi pabrik.</p> <p>2.9. Menyediakan perlengkapan angkat sesuai dengan standar keselamatan kerja dan/atau referensi pabrik.</p> <p>2.10. Menyediakan peralatan untuk pengujian sesuai dengan referensi pabrik.</p> <p>2.11. Menyiapkan alat ukur untuk pengukuran suku cadang silinder hidrolik sesuai dengan referensi pabrik.</p>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<b>3.</b>	<b>Elemen: 3. Membersihkan silinder hidrolik alat berat</b>				
	<p>Kriteria Unjuk Kerja:</p> <p>3.1. Memakai alat pelindung diri pembersihan komponen sesuai dengan standar keselamatan kerja.</p> <p>3.2. Memastikan penempatan komponen sesuai dengan standar keselamatan kerja.</p>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

	3.3. Melakukan proses pembersihan sesuai dengan referensi pabrik dan/atau SOP perusahaan.			
<b>4.</b>	<b>Elemen: 4. Membongkar silinder hidrolik alat berat Kriteria Unjuk Kerja:</b>			
	Kriteria Unjuk Kerja: 4.1. Memakai alat pelindung diri pembongkaran komponen sesuai dengan standar keselamatan kerja. 4.2. Melakukan proses pembongkaran silinder hidrolik sesuai dengan referensi pabrik. 4.3. Menandai suku cadang yang dibongkar sesuai dengan SOP perusahaan. 4.4. Menangani suku cadang yang dibongkar sesuai dengan SOP perusahaan.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<b>5.</b>	<b>Elemen: 5. Membersihkan suku cadang silinder hidrolik alat berat</b>			
	Kriteria Unjuk Kerja: 5.1. Memakai alat pelindung diri pembersihan suku cadang sesuai dengan standar keselamatan kerja. 5.2. Melakukan proses pembersihan sesuai dengan referensi pabrik. 5.3. Memastikan hasil pembersihan memenuhi standar sesuai dengan referensi pabrik. 5.4. Menangani komponen yang sudah dibersihkan sesuai dengan SOP perusahaan dan/atau referensi pabrik.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<b>6.</b>	<b>Elemen: 6. Mengevaluasi kondisi suku cadang silinder hidrolik alat berat</b>			
	Kriteria Unjuk Kerja: 1.1. Memeriksa suku cadang silinder hidrolik sesuai dengan SOP perusahaan dan/atau referensi pabrik. 1.2. Mengukur suku cadang silinder hidrolik sesuai dengan SOP perusahaan dan/atau referensi pabrik. 1.3. Membuat rekomendasi penggantian suku cadang berdasar evaluasi hasil pemeriksaan dan pengukuran sesuai dengan SOP perusahaan dan/atau referensi pabrik. 1.4. Membuat rekomendasi perbaikan suku cadang silinder hidrolik dibuat berdasar evaluasi hasil pemeriksaan dan pengukuran sesuai dengan SOP perusahaan dan/atau referensi pabrik. 1.5. Mengkomunikasikan rekomendasi penggantian dan perbaikan suku cadang dengan pihak terkait dengan SOP perusahaan.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<b>7.</b>	<b>Elemen: 7. Memperbaiki suku cadang silinder hidrolik alat berat</b>			
	Kriteria Unjuk Kerja: 1.1. Memastikan proses perbaikan suku cadang silinder hidrolik sesuai dengan referensi pabrik dan/atau SOP perusahaan. 1.2. Menguji hasil perbaikan suku cadang silinder hidrolik sesuai dengan referensi pabrik dan/atau SOP perusahaan. 1.3. Menindaklanjuti hasil pengujian perbaikan suku cadang silinder hidrolik sesuai dengan SOP perusahaan.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<b>8.</b>	<b>Elemen: 8. Merakit suku cadang silinder hidrolik alat berat</b>			
	Kriteria Unjuk Kerja: 1.1. Membersihkan bidang kontak suku cadang silinder hidrolik yang akan dirakit sesuai dengan SOP perusahaan. 1.2. Mengerjakan proses perakitan suku cadang silinder hidrolik sesuai dengan referensi pabrik. 1.3. Melakukan proses pengencangan baut pengikat sesuai dengan referensi pabrik. 1.4. Menandai baut pengikat yang sudah dikencangkan sesuai dengan SOP perusahaan. 1.5. Memeriksa hasil perakitan suku cadang silinder hidrolik sesuai dengan SOP perusahaan.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

<b>9.</b>	<b>Elemen: 9. Merakit suku cadang silinder hidrolik alat berat</b>			
	Kriteria Unjuk Kerja: 1.1. Menyiapkan peralatan untuk pengujian sesuai dengan referensi pabrik dan/atau SOP perusahaan. 1.2. Memasang silinder hidrolik pada peralatan untuk pengujian sesuai dengan referensi pabrik. 1.3. Melakukan pengujian silinder hidrolik sesuai dengan referensi pabrik. 1.4. Menyusun laporan hasil pengujian silinder hidrolik sesuai dengan SOP perusahaan. 1.5. Menindaklanjuti hasil pengujian silinder hidrolik sesuai dengan referensi pabrik dan/atau SOP perusahaan.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<b>10.</b>	<b>Elemen: 9. Melakukan prosedur pemeriksaan akhir hasil perbaikan silinder hidrolik alat berat</b>			
	Kriteria Unjuk Kerja: 1.1. Memeriksa kondisi silinder hidrolik serta kelengkapannya sesuai dengan SOP perusahaan. 1.2. Menindaklanjuti hasil pemeriksaan akhir silinder hidrolik sesuai dengan SOP perusahaan. 1.3. Menyusun laporan hasil pemeriksaan akhir silinder hidrolik alat berat sesuai SOP perusahaan.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<b>11.</b>	<b>Elemen: 11. Melaporkan perbaikan silinder hidrolik alat berat</b>			
	Kriteria Unjuk Kerja: 1.1. Menyusun laporan perbaikan silinder hidrolik sesuai dengan SOP perusahaan. 1.2. Mengkomunikasikan laporan perbaikan silinder hidrolik ke pihak terkait sesuai SOP perusahaan.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

<b>Nama Asesi :</b>	<b>Tanggal:</b>	<b>Tanda Tangan Asesi :</b>
<b>Ditinjau oleh Asesor</b>		
<b>Nama Asesor</b>	<b>Rekomendasi:</b>	<b>Tanda Tangan dan Tanggal:</b>
	<input type="checkbox"/> Asesmen dapat dilanjutkan <input type="checkbox"/> Asesmen tidak dapat dilanjutkan	