



Skema Sertifikasi Kualifikasi Level II Kompetensi Keahlian Teknik Pengelasan.

No.	Kode Unit	Judul Unit
01	JIP.SM01.002.01	Mengidentifikasi prinsip-prinsip keselamatan dan kesehatan kerja (K3)
02	JIP.SM01.003.01	Melakukan pekerjaan secara tim
03	JIP.SM02.001.01	Mengukur dengan alat ukur mekanik dasar
04	JIP.SM02.002.01	Membaca sketsa dan/atau gambar kerja sederhana
05	JIP.SM02.003.01	Menggunakan peralatan tangan dan mesin-mesin ringan
06	JIP.SM02.004.01	Melaksanakan pemotongan secara mekanik

07	JIP.SM02.005.01	Melaksanakan pemotongan dengan gas
08	JIP.SM02.007.01	Membaca gambar teknik dan simbol las
09	JIP.SM02.008.01	Melaksanakan rutinitas (dasar) pengelasan dengan proses las busur manual
10	JIP.SM02.009.01	Mengelas pelat posisi di bawah tangan/ flat dengan proses las busur manual
11	JIP.SM02.010.01	Mengelas pelat posisi mendatar/ horizontal dengan proses las busur manual
12	JIP.SM02.011.01	Mengelas pelat posisi tegak/ vertical dengan proses las busur manual
13	JIP.GM02.001.01	Melaksanakan Rutinitas (dasar) Pengelasan dengan Proses Las GMAW
14	JIP.GM02.002.01	Mengelas Pelat Posisi di Bawah Tangan (1F, 1G) dengan Proses Las GMAW
15	JIP.GT02.001.01	Melaksanakan Rutinitas (dasar) Pengelasan dengan Proses Las GTAW
16	JIP.GT02.002.01	Mengelas Pelat Posisi di Bawah Tangan(1F, 1G) dengan Proses Las GTAW
17	JIP.OA02.001.01	Melaksanakan Rutinitas (dasar) Pengelasan dengan Proses Las OAW
18	JIP.OA02.002.01	Mengelas Pelat Posisi di Bawah Tangan(1F, 1G) dengan Proses Las OAW.
19	JIP.SM03.001.01	Membuat laporan
20	JIP.SM03.002.01	Melakukan perhitungan dasar teknik
21	JIP.SM03.004.01	Mengoperasikan komputer
22	JIP.SM03.006.01	Mengenal karakteristik dan penggunaan bahan