



SKEMA SERTIFIKASI KKNi LEVEL III PADA KOMPETENSI KEAHLIAN TEKNIK FABRIKASI LOGAM DAN MANUFAKTUR

Skema sertifikasi KKNi level III pada kompetensi keahlian Teknik Fabrikasi Logam dan Manufaktur merupakan skema sertifikasi yang dikembangkan oleh Komite Skema Sertifikasi BNSP bersama Direktorat Pembinaan SMK. Kemasan kompetensi yang digunakan mengacu pada Surat Keputusan Kemenakertrans Republik Indonesia Nomor : KEP. 240/MEN/X/2004 tentang Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Sektor Logam dan Mesin, Keputusan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Republik Indonesia Nomor: KEP 95/MEN/IV /2005 tentang Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Sektor Logam dan Mesin, Keputusan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Republik Indonesia Nomor: KEP.105/MEN/V/2008 tentang Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Sektor Industri Pengolahan sub sector industry barang dari logam dan Keputusan Menteri Ketenagakerjaan Republik Indonesia Nomor: 113 Tahun 2016 tentang Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Bidang Industri Logam Mesin. Skema sertifikasi ini digunakan sebagai acuan pada pelaksanaan asesmen oleh asesor kompetensi LSP SMK dan untuk memastikan kompetensi yang dimiliki siswa SMK kompetensi keahlian Teknik Fabrikasi Logam dan Manufaktur.



Kementerian
Pendidikan dan Kebudayaan



SKEMA SERTIFIKASI KKNi LEVEL III PADA KOMPETENSI KEAHLIAN TEKNIK FABRIKASI LOGAM DAN MANUFAKTUR

Disahkan pada tanggal, 18 April 2019

Oleh :




Hamid Muhammad
Direktur Jenderal
Pendidikan Dasar dan Menengah




Kuning Masehat
Ketua Badan Nasional Sertifikasi Profesi
(BNSP)

2018



SKEMA SERTIFIKASI KKNi LEVEL III PADA KOMPETENSI KEAHLIAN TEKNIK FABRIKASI LOGAM DAN MANUFAKTUR

Skema Sertifikasi ini telah diverifikasi oleh:

1. Asrizal Tatang : 

2. Inda Mapiliandari : 



Jakarta, 28 Maret 2019,
Skema Sertifikasi ini telah diperiksa kembali, oleh:

Mulyanto
(Badan Nasional Sertifikasi Profesi)

Mohammad Zubair
(Badan Nasional Sertifikasi Profesi)

Saryadi
(Dit. PSMK, Kemendikbud)

Muchtar Aziz
(Dit. Stankomlatker, Kemnaker)

1. LATAR BELAKANG

Skema sertifikasi kompetensi ini disusun dalam rangka memenuhi ketentuan peraturan perundangan yang menyatakan bahwa setiap tenaga kerja berhak memperoleh pengakuan kompetensi yang dimilikinya, siswa Sekolah Menengah Kejuruan sebagai calon tenaga kerja Bidang Keahlian Teknologi dan Rekayasa kompetensi keahlian Teknik Fabrikasi Logam dan Manufaktur disusun sebagai pedoman dalam melaksanakan dan mengembangkan standar penilaian kompetensi. Skema ini digunakan untuk membuat materi uji kompetensi (perangkat asesmen), melaksanakan asesmen (uji kompetensi), menerbitkan sertifikat kompetensi, melakukan lisensi Lembaga Sertifikasi Profesi Sekolah Menengah Kejuruan (LSP SMK) serta memiliki tanggung jawab teknis dan administrasi atas implementasi, pembinaan dan pengembangan standar kompetensi dan sertifikasi kompetensi.

Skema sertifikasi ini disusun berdasarkan tuntutan persyaratan: (1) program uji kompetensi Nasional, (2) kualifikasi personil yang dipersyaratkan dalam Kualifikasi Kerja Nasional Indonesia (KKNi), dan (3) era Masyarakat Ekonomi Asean (MEA). Sertifikasi kompetensi merupakan pemberian jaminan dan kewenangan bahwa kompetensi-kompetensi yang disertifikasi memenuhi persyaratan yang ditetapkan oleh Badan Nasional Sertifikasi Profesi (BNSP).

Dengan demikian, untuk memastikan bahwa individu telah kompeten pada jabatannya tersebut diperlukan proses asesmen (uji kompetensi) dan sertifikasi, sehingga dapat dipastikan bahwa dengan kompetensi tersebut dapat menjalankan tugasnya secara efektif sesuai dengan Standar Nasional Pendidikan di area kerjanya.

Dengan skema sertifikasi yang mengacu langsung pada ASEAN MRA ini diharapkan dapat memberi manfaat langsung para pemangku kepentingan.

1.1. Bagi Industri:

- 1.1.1. Membantu industri meyakinkan kepada kliennya bahwa jasanya telah dibuat oleh tenaga-tenaga yang kompeten.
- 1.1.2. Membantu industri dalam rekrutmen dan mengembangkan tenaga berbasis kompetensi guna meningkatkan efisiensi pengembangan SDM khususnya dan efisiensi nasional pada umumnya.
- 1.1.3. Membantu industri dalam sistem pengembangan karir dan remunerasi tenaga berbasis kompetensi dan meningkatkan produktivitas.

1.2. Bagi Tenaga Kerja:

- 1.2.1. Membantu tenaga profesi meyakinkan kepada organisasi/industri/kliennya bahwa dirinya kompeten dalam bekerja atau menghasilkan jasa dan meningkatkan percaya diri tenaga profesi.
- 1.2.2. Membantu tenaga profesi dalam merencanakan karirnya dan mengukur tingkat pencapaian kompetensi dalam proses belajar di lembaga formal maupun secara mandiri.
- 1.2.3. Membantu tenaga profesi dalam memenuhi persyaratan regulasi.
- 1.2.4. Membantu pengakuan kompetensi lintas sektor dan lintas negara.
- 1.2.5. Membantu tenaga profesi dalam promosi profesinya dipasar tenaga kerja

1.3. Bagi Lembaga Pendidikan dan juga Pelatihan:

- 1.3.1. Membantu memastikan *link and match* antara kompetensi lulusan dengan tuntutan kompetensi dunia industri.
- 1.3.2. Membantu memastikan tercapainya efisiensi dalam pengembangan program diklat.
- 1.3.3. Membantu memastikan pencapaian hasil diklat yang tinggi.
- 1.3.4. Membantu Lemdiklat dalam sistem asesmen baik formatif, sumatif maupun holistik yang dapat.
- 1.3.5. Memastikan dan memelihara kompetensi peserta didik selama proses diklat.

2. RUANG LINGKUP SKEMA SERTIFIKASI

- 2.1. Ruang Lingkup: kompetensi keahlian Teknik Fabrikasi Logam dan Manufaktur level III Jabatan Operator Fabrikasi Logam :
 - 2.1.1. Memiliki kemampuan: Teknik Pemesinan Konvensional (Teknik Pemesinan Bubut, Frais, Gerinda).
 - 2.1.2. Memiliki kemampuan: Teknik Pemesinan Non Konvensional (Teknik Pemesinan CNC).
 - 2.1.3. Memiliki kemampuan: Teknik Fabrikasi Logam (Teknik Penyambungan Logam, Teknik Pembentukan, Perakitan dan Konstruksi Logam).
 - 2.1.4. Memiliki kemampuan: Perancangan Teknik (produk, peralatan), Produk Kreatif dan Kewirausahaan.
 - 2.1.5. Memiliki kemampuan dalam Penerapan Pengujian Mutu.
 - 2.1.6. Memiliki kemampuan pembuatan produk dari bahan logam.
- 2.2. Ruang Lingkup: Teknik Fabrikasi Logam dan Manufaktur
Lingkup Pengguna Sertifikat: Industri manufaktur, industri logam, pertambangan, dan siswa produktif SMK.

3. TUJUAN SERTIFIKASI

- 3.1. Memastikan kompetensi siswa SMK pada kompetensi keahlian Teknik Fabrikasi Logam dan Manufaktur.
- 3.2. Sebagai acuan dalam melaksanakan asesmen oleh LSP SMK dan asesor kompetensi.

4. ACUAN NORMATIF

- 4.1. Peraturan Pemerintah Republik Indonesia Nomor: 23 Tahun 2004 tentang Badan Nasional Sertifikasi Profesi.
- 4.2. Peraturan Pemerintah Republik Indonesia Nomor: 31 Tahun 2006 tentang Sistem Pelatihan Kerja Nasional.
- 4.3. Peraturan Presiden Republik Indonesia Nomor: 8 Tahun 2012 tentang Kerangka Kualifikasi Nasional Indonesia.
- 4.4. Instruksi Presiden Nomor: 9 tahun 2016 tentang Revitalisasi Pendidikan Menengah Kejuruan dalam rangka peningkatan kualitas dan daya saing sumber daya manusia Indonesia.
- 4.5. Keputusan Menteri Perindustrian Nomor: 3/M-IND/PER/1/2017 Tahun 2017 tentang program Link and Match Dunia Industri dengan SMK.

- 4.6. Keputusan Menteri Ketenagakerjaan Republik Indonesia Nomor: 2 Tahun 2016 tentang Sistem Standardisasi Kompetensi Kerja Nasional.
- 4.7. Keputusan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Republik Indonesia Nomor: KEP.240/MEN/X/2004 tentang Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Sektor Logam dan Mesin.
- 4.8. Keputusan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Republik Indonesia Nomor: KEP 95/MEN/IV/2005 tentang Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Sektor Logam dan Mesin.
- 4.9. Keputusan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Republik Indonesia Nomor: KEP.105/MEN/V/2008 tentang Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Sektor Industri Pengolahan sub sector industri barang dari logam.
- 4.10. Keputusan Menteri Ketenagakerjaan Republik Indonesia Nomor: 113 Tahun 2016 tentang Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Bidang Industri Logam Mesin.
- 4.11. Peraturan Menteri Pendidikan dan Kebudayaan Nomor: 34 Tahun 2018 tentang Standar Nasional Pendidikan Sekolah Menengah Kejuruan/Madrasah Aliyah Kejuruan.
- 4.12. Keputusan Direktur Jendral Pendidikan Dasar dan Menengah Kementerian Pendidikan dan Kebudayaan Nomor: 06/D.D5/KK/2018 tentang Spektrum Keahlian Sekolah Menengah Kejuruan (SMK)/Madrasah Aliyah Kejuruan (MAK).
- 4.13. Peraturan Badan Nasional Sertifikasi Profesi Nomor: 1/BNSP/III/2014 Tentang Pedoman Penilaian Kesesuaian – Persyaratan Umum Lembaga sertifikasi Profesi (Pedoman BNSP 201 versi 2014).
- 4.14. Peraturan Badan Nasional Sertifikasi Profesi Nomor: 4/BNSP/III/2014 tentang Pedoman Pengembangan dan Pemeliharaan Skema sertifikasi Profesi (Pedoman BNSP 210 versi 2014).
- 4.15. Peraturan Badan Nasional Sertifikasi Profesi Nomor: 1/BNSP/II/2017 tentang Pedoman Pelaksanaan Sertifikasi Kompetensi Bagi lulusan SMK.
- 4.16. Peraturan Badan Nasional Sertifikasi Profesi Nomor: 2/BNSP/VIII/2017 tentang Pedoman Pengembangan dan Pemeliharaan Skema Sertifikasi Profesi.

5. KEMASAN / PAKET KOMPETENSI

5.1. Deskripsi :

Jenis kemasan ini adalah kemasan KKNI yang merupakan kualifikasi kompetensi teknis dari siswa SMK. Kualifikasi ini merefleksikan peran individu dalam menyelesaikan tugas berlingkup luas dan kasus spesifik dengan menganalisis informasi secara terbatas, memilih metode yang sesuai dari beberapa pilihan yang baku, serta mampu menunjukkan kinerja dengan mutu dan kuantitas yang terukur. Dalam melaksanakan tugas dituntut untuk mampu melaksanakan serangkaian tugas spesifik, dengan menerjemahkan informasi dan menggunakan alat, berdasarkan sejumlah pilihan prosedur kerja, serta mampu menunjukkan kinerja dengan mutu dan kuantitas yang terukur, yang sebagian merupakan hasil kerja sendiri dengan pengawasan tidak langsung. Memiliki pengetahuan operasional yang lengkap, prinsip-prinsip serta konsep umum yang terkait dengan fakta bidang keahlian fabrikasi logam dan manufaktur, sehingga mampu menyelesaikan berbagai masalah yang lazim dengan metode yang sesuai. Mampu bekerja sama dan melakukan komunikasi dalam lingkup kerjanya. Bertanggung jawab pada pekerjaan sendiri dan dapat diberi tanggung jawab atas kuantitas dan mutu hasil kerja orang lain.

5.2. SIKAP KERJA

Secara umum sikap kerja yang diharapkan :

- 5.2.1. Bertaqwa kepada Tuhan Yang Maha Esa.
- 5.2.2. Memiliki moral, etika dan kepribadian yang baik di dalam menyelesaikan tugasnya.
- 5.2.3. Berperan sebagai warga negara yang bangga dan cinta tanah air serta mendukung perdamaian dunia.
- 5.2.4. Mampu bekerja sama dan memiliki kepekaan sosial dan kepedulian yang tinggi terhadap masyarakat dan lingkungannya.
- 5.2.5. Menghargai keanekaragaman budaya, pandangan, kepercayaan, dan agama serta pendapat/temuan original orang lain.
- 5.2.6. Menjunjung tinggi penegakan hukum serta memiliki semangat untuk mendahulukan kepentingan bangsa serta masyarakat luas.

5.3. PERAN KERJA

Kualifikasi ini merupakan jalur untuk bekerja pada bidang kompetensi keahlian Teknik Fabrikasi Logam dan Manufaktur. Dalam melaksanakan pekerjaan bertanggungjawab pada pekerjaan sendiri dan dapat diberi tanggung jawab atas hasil kerja orang lain.

5.4. KEMUNGKINAN JABATAN

Kemungkinan Jabatan kerja di industri : operator Pemesinan, operator Fabrikasi logam , dan operator Pengelasan

5.5. ATURAN PENGEMASAN

Didalam pemaketan yang ditetapkan untuk level III kompetensi keahlian Teknik Teknik Fabrikasi Logam dan Manufaktur adalah sebagai berikut :

- 5.5.1. Jenis Kemasan : KKNi
- 5.5.2. Jenis Skema : KKNi level III pada kompetensi keahlian Teknik Teknik Fabrikasi Logam dan Manufaktur
- 5.5.3. Aturan Pengemasan
 Dalam mendapatkan Kualifikasi level III pada kompetensi keahlian Teknik Fabrikasi Logam dan Manufaktur, kompetensi yang harus dicapai dengan total 33 (tiga puluh tiga) yang terdiri dari:
 - a. 9 (sembilan) Unit Kompetensi Umum dan Inti
 - b. 24 (dua puluh tiga) Unit Kompetensi Pilihan / Fungsional.

5.6. Rincian Unit Kompetensi

No.	KODE UNIT	JUDUL UNIT
KOMPETENSI UMUM DAN INTI		
1.	LOG.OO01.002.00	Menerapkan Prinsip-Prinsip Keselamatan dan Kesehatan Kerja di Lingkungan Kerja
2.	LOG.OO01.003.01	Menerapkan prosedur-prosedur mutu

No.	KODE UNIT	JUDUL UNIT
3.	LOG.OO02.005.01	Mengukur dengan menggunakan alat ukur
4.	LOG.OO02.007.01	Melakukan Penghitungan Dasar
5.	LOG.OO07.005.00	Bekerja dengan mesin umum
6.	LOG.OO09.001.00	Menggambar Dan Menginterpretasikan Sketsa
7.	LOG.OO09.002.00	Membaca gambar teknik
8.	LOG.OO15.003.01	Melakukan Pemeriksaan (Dasar)
9.	LOG.OO18.001.00	Menggunakan perkakas tangan
KOMPETENSI PILIHAN / FUNGSIONAL		
10.	LOG.OO02.010.01	Mengoperasikan komputer
11.	LOG.OO03.001.01	Produksi perakitan manual
12.	LOG.OO03.003.01	Merakit Pelat dan Lembaran
13.	LOG.OO05.004.01	Melakukan Rutinitas Las Oksigen-Asetilen (Las Karbit)
14.	LOG.OO05.005.01	Melakukan Pemotongan Secara Mekanik
15.	LOG.OO05.006.01	Menyolder dengan kuningan dan/atau perak
16.	LOG.OO05.007.01	Melakukan pemanasan, pemotongan panas dan <i>gouging</i> secara manual
17.	LOG.OO05.010.01	Melaksanakan fabrikasi, pembentukan, pelengkungan, dan pencetakan
18.	LOG.OO05.011.01	Merakit Komponen Fabrikasi
19.	LOG.OO05.012.01	Melakukan Rutinitas Pengelasan Menggunakan Las Busur Manual Dan/Atau Las Gas (Metal)
20.	LOG.OO05.021.01	Mengelas dengan proses las oksigen-asetilen (las karbit)
21.	LOG.OO05.015.01	Mengelas dengan proses las busur manual
22.	LOG.OO05.017.01	Mengelas dengan proses las gas (metal)
23.	LOG.OO05.019.01	Mengelas dengan proses las gas tungsten
24.	LOG.OO05.028.01	Membuat bukaan/ bentangan geometri
25.	LOG.OO07.006.01	Bekerja dengan mesin bubut
26.	LOG.OO07.007.01	Melakukan pekerjaan mesin frais
27.	LOG.OO07.008.01	Melakukan pekerjaan dengan mesin gerinda
28.	LOG.OO07.015.01	Mengeset mesin dan program mesin NC/CNC (dasar)
29.	LOG.OO07.017.01	Memprogram mesin NC/CNC (dasar)

No.	KODE UNIT	JUDUL UNIT
30.	LOG.OO07.023.01	Mengoperasikan dan mengamati mesin/proses
31.	LOG.OO07.027.01	Mengoperasikan mesin NC/CNC (Dasar)
32.	LOG.OO12.003.00	Mengukur dengan alat ukur mekanik presisi
33.	LOG.OO18.002.01	Menggunakan perkakas tangan bertenaga/ operasi digenggam

5.7. Mekanisme Pencapaian Kompetensi

Pencapaian Kompetensi KKNi level III pada keahlian Teknik Fabrikasi Logam dan Manufaktur bagi siswa SMK Kejuruan menggunakan pendekatan Kemasan Klaster yang dicapai secara bertahap dan terbagi menjadi 5 (lima) kemasan klaster sebagai berikut:

5.7.1. Pengoperasian Mesin Konvensional (Mesin Bubut, Frais dan gerinda)

No.	KODE UNIT	JUDUL UNIT
1.	LOG.OO01.002.001	Menerapkan Prinsip-Prinsip Keselamatan dan Kesehatan Kerja di Lingkungan Kerja
2.	LOG.OO01.003.01	Menerapkan prosedur-prosedur mutu
3.	LOG.OO02.005.01	Mengukur dengan menggunakan alat ukur
4.	LOG.OO12.003.00	Mengukur dengan alat ukur mekanik presisi
5.	LOG.OO02.007.01	Melakukan Penghitungan Dasar
6.	LOG.OO07.005.00	Bekerja dengan mesin umum
7.	LOG.OO09.001.001	Menggambar Dan Menginterpretasikan Sketsa
8.	LOG.OO09.002.001	Membaca gambar teknik
9.	LOG.OO15.003.01	Melakukan Pemeriksaan (Dasar)
10.	LOG.OO18.001.001	Menggunakan perkakas tangan
11.	LOG.OO07.006.01	Bekerja dengan mesin bubut
12.	LOG.OO07.007.01	Melakukan pekerjaan mesin frais
13.	LOG.OO07.008.01	Melakukan pekerjaan dengan mesin gerinda

5.7.2. Pengoperasian Mesin Non Konvensional (mesin NC/CNC dasar)

No.	KODE UNIT	JUDUL UNIT
1.	LOG.OO02.010.01	Mengoperasikan komputer
2.	LOG.OO07.015.01	Mengeset mesin dan program mesin NC/CNC (dasar)
3.	LOG.OO07.017.01	Memprogram mesin NC/CNC (dasar)

4.	LOG.OO07.023.01	Mengoperasikan dan mengamati mesin/proses
5.	LOG.OO07.027.01	Mengoperasikan mesin NC/CNC (Dasar)
6.	LOG.OO12.003.00	Mengukur dengan alat ukur mekanik presisi
7.	LOG.OO09.002.01	Membaca gambar teknik

5.7.3. Pengelasan dengan Proses Las *Oxy Acetylene Welding* (OAW) dan Las Gas *Tungsten Arc Welding* (GTAW)

NO	KODE UNIT	JUDUL UNIT
1.	LOG.OO09.001.01	Menggambar Dan Menginterpretasikan Sketsa
2.	LOG.OO18.001.00	Menggunakan perkakas tangan
3.	LOG.OO15.003.01	Melakukan Pemeriksaan (Dasar)
4.	LOG.OO05.004.01	Melakukan Rutinitas Las Oksigen-Asetilen (Las Karbit)
5.	LOG.OO05.006.01	Menyolder dengan kuningan dan/atau perak
6.	LOG.OO05.007.01	Melakukan pemanasan, pemotongan panas dan <i>gouging</i> secara manual
7.	LOG.OO05.021.01	Mengelas dengan proses las oksigen-asetilen (las karbit)
8.	LOG.OO05.019.01	Mengelas dengan proses las gas tungsten

5.7.4. Pengelasan dengan Proses *Shielded Metal Arc Welding* (SMAW)

No.	KODE UNIT	JUDUL UNIT
1.	LOG.OO05.012.01	Melakukan Rutinitas Pengelasan Menggunakan Las Busur Manual Dan/Atau Las Gas (Metal)
2.	LOG.OO05.015.01	Mengelas dengan proses las busur manual

5.7.5. Pengelasan dengan Proses *Gas Metal Arc Welding* (GMAW)

No.	KODE UNIT	JUDUL UNIT
1.	LOG.OO05.012.01	Melakukan Rutinitas Pengelasan Menggunakan Las Busur Manual Dan/Atau Las Gas (Metal)
2.	LOG.OO05.017.01	Mengelas dengan proses las gas (metal)

5.7.6. Pembentukan dan perakitan konstruksi logam (teknik fabrikasi logam)

No.	KODE UNIT	JUDUL UNIT
1.	LOG.OO02.005.01	Mengukur dengan menggunakan alat ukur
2.	LOG.OO02.007.01	Melakukan Penghitungan Dasar
3.	LOG.OO09.001.00	Menggambar Dan Menginterpretasikan Sketsa

No.	KODE UNIT	JUDUL UNIT
4.	LOG.OO09.002.00	Membaca gambar teknik
5.	LOG.OO15.003.01	Melakukan Pemeriksaan (Dasar)
6.	LOG.OO18.001.00	Menggunakan perkakas tangan
7.	LOG.OO03.003.01	Merakit Pelat dan Lembaran
8.	LOG.OO05.005.01	Melakukan Pemotongan Secara Mekanik
9.	LOG.OO05.010.01	Melaksanakan fabrikasi, pembentukan, pelengkungan, dan pencetakan
10.	LOG.OO05.011.01	Merakit Komponen Fabrikasi
11.	LOG.OO05.028.01	Membuat bukaan/ bentangan geometri
12.	LOG.OO18.002.01	Menggunakan perkakas tangan bertenaga/ operasi digenggam

6. PERSYARATAN DASAR PEMOHON SERTIFIKASI

- 6.1. Siswa SMK kompetensi keahlian Teknik Fabrikasi Logam dan Manufaktur yang terdaftar sebagai siswa aktif.
- 6.2. Telah lulus seluruh mata pelajaran produktif dengan predikat lulus sesuai KKM.
- 6.3. Mendapatkan rekomendasi dari ketua program keahlian Teknik Fabrikasi Logam dan Manufaktur.

7. HAK PEMOHON SERTIFIKASI DAN KEWAJIBAN PEMEGANG SERTIFIKAT

7.1. Hak Pemohon

- 7.1.1. Memperoleh penjelasan tentang gambaran proses sertifikasi sesuai dengan skema sertifikasi.
- 7.1.2. Mendapatkan hak bertanya berkaitan dengan kompetensi.
- 7.1.3. Peserta berhak mendapat pelayanan prima dari LSP.
- 7.1.4. Memiliki hak banding terhadap keputusan sertifikasi.
- 7.1.5. Memperoleh sertifikat kompetensi jika dinyatakan kompeten.

7.2. Kewajiban Pemegang Sertifikat

- 7.2.1. Melaksanakan keprofesian pada kompetensi Keahlian Teknik Fabrikasi Logam dan Manufaktur.
- 7.2.2. Menjaga dan mentaati kode etik profesi secara sungguh-sungguh dan konsekuen.
- 7.2.3. Menjamin bahwa sertifikat kompetensi tidak disalahgunakan.
- 7.2.4. Menjamin terpelihara kompetensi yang sesuai pada sertifikat kompetensi.
- 7.2.5. Menjamin bahwa seluruh pernyataan dan informasi yang diberikan adalah terbaru, benar dan dapat dipertanggung jawabkan.

8. BIAJA SERTIFIKASI

- 8.1. Biaya sertifikasi dapat bersumber dari pemerintah, partisipasi masyarakat atau sumber dana lainnya.
- 8.2. Biaya uji terdiri dari biaya pendaftaran peserta, penerbitan sertifikat, honor asesor, penggandaan materi, biaya akomodasi dan transpor asesor yang diperhitungkan sesuai kondisi dan rencana pelaksanaan asesmen.

9. PROSES SERTIFIKASI

9.1 Proses Pendaftaran

- 9.1.1. Pemohon memahami proses Asesmen (Skema Sertifikasi Teknik Fabrikasi Logam dan Manufaktur) ini yang mencakup persyaratan dan ruang lingkup sertifikasi, penjelasan proses penilaian, hak pemohon, biaya sertifikasi dan kewajiban pemegang sertifikat.
- 9.1.2. Pemohon mengisi formulir Permohonan Sertifikasi (APL 01) yang dilengkapi dengan bukti:
 - a. Copy Kartu Pelajar
 - b. Copy Rapor semester I s.d. VII dan surat keterangan menyelesaikan mata pelajaran semester VIII
 - c. Pas foto terbaru 4x6 sebanyak 2 lembar.
- 9.1.3. Peserta mengisi formulir Asesmen Mandiri (APL 02) dan dilengkapi dengan bukti-bukti pendukung.
- 9.1.4. Peserta menyatakan setuju untuk memenuhi persyaratan sertifikasi dan memberikan setiap informasi yang diperlukan untuk penilaian.
- 9.1.5. LSP menelaah berkas pendaftaran untuk konfirmasi bahwa peserta sertifikasi memenuhi persyaratan yang ditetapkan dalam skema sertifikasi.

9.2. Proses Asesmen

- 9.2.1. Asesmen skema sertifikasi kualifikasi level III kompetensi keahlian Teknik Fabrikasi Logam dan Manufaktur direncanakan dan disusun dengan cara yang menjamin bahwa verifikasi persyaratan skema sertifikasi telah dilakukan secara obyektif dan sistematis dengan bukti terdokumentasi untuk memastikan kompetensi.
- 9.2.2. Pelaksanaan Asesmen untuk skema sertifikasi kualifikasi level III kompetensi keahlian Teknik Fabrikasi Logam dan Manufaktur dapat dilakukan sekaligus atau dengan cara dicicil per klaster sertifikasi.
- 9.2.3. LSP SMK memilih dan menugaskan Asesor Kompetensi untuk melaksanakan Asesmen.
- 9.2.4. Asesor melakukan verifikasi persyaratan skema menggunakan perangkat asesmen dan mengkonfirmasi bukti yang akan dikumpulkan dan bagaimana bukti tersebut akan dikumpulkan.
- 9.2.5. Asesor menjelaskan, membahas dan menyepakati rincian rencana asesmen dan proses asesmen dengan Peserta Sertifikasi.
- 9.2.6. Asesor melakukan pengkajian dan evaluasi kecukupan bukti dari dokumen pendukung yang disampaikan pada lampiran dokumen Asesmen Mandiri APL-02, untuk memastikan bahwa bukti tersebut mencerminkan bukti yang diperlukan.

- 9.2.7. Hasil proses asesmen yang telah memenuhi aturan bukti VATM direkomendasikan Kompeten dan yang belum memenuhi aturan bukti VATM direkomendasikan untuk mengikuti proses lanjut uji kompetensi.

9.3. Proses Uji Kompetensi

- 9.3.1. Uji kompetensi skema sertifikasi kualifikasi level III kompetensi keahlian Teknik Fabrikasi Logam dan Manufaktur dirancang untuk menilai kompetensi yang dapat dilakukan dengan menggunakan metoda praktik, tertulis, lisan yang andal dan objektif serta konsisten. Rancangan persyaratan uji kompetensi menjamin setiap hasil uji dapat dibandingkan satu sama lain, baik dalam hal muatan dan tingkat kesulitan, termasuk keputusan yang sah untuk kelulusan atau ketidakkelulusan.
- 9.3.2. Uji kompetensi dilaksanakan di Tempat Uji Kompetensi (TUK) yang ditetapkan melalui verifikasi LSP.
- 9.3.3. Peralatan teknis yang digunakan dalam proses pengujian skema sertifikasi kualifikasi level III kompetensi keahlian Teknik Fabrikasi Logam dan Manufaktur diverifikasi dan dikalibrasi.
- 9.3.4. Proses uji kompetensi dapat dilakukan dengan cara dicicil per klaster sesuai dengan butir 5.7. Hasil uji kompetensi per klaster dicatatkan pada buku *skill passport*.
- 9.3.5. Bukti yang dikumpulkan melalui uji kompetensi dievaluasi untuk memastikan bahwa bukti tersebut mencerminkan bukti yang diperlukan untuk memperlihatkan kompetensi telah memenuhi aturan bukti VATM.
- 9.3.6. Hasil proses uji kompetensi yang telah memenuhi aturan bukti VATM direkomendasikan "Kompeten" dan yang belum memenuhi aturan bukti VATM direkomendasikan "Belum Kompeten".
- 9.3.7. Asesor melaporkan dan menyampaikan rekomendasi hasil uji kompetensi kepada LSP.

9.4. Keputusan Sertifikasi

- 9.4.1. LSP menjamin bahwa informasi yang dikumpulkan selama proses uji kompetensi mencukupi untuk:
- a. mengambil keputusan sertifikasi;
 - b. melakukan penelusuran apabila terjadi banding.
- 9.4.2. Keputusan sertifikasi terhadap peserta hanya dilakukan oleh LSP berdasarkan rekomendasi dan informasi yang dikumpulkan oleh asesor melalui proses uji kompetensi. Personil pelaksanaan uji kompetensi tidak ikut serta dalam membuat keputusan sertifikasi.
- 9.4.3. Personil LSP SMK yang membuat keputusan sertifikasi harus memiliki pengetahuan yang cukup dan pengalaman dalam proses sertifikasi untuk menentukan apakah persyaratan sertifikasi telah dipenuhi.
- 9.4.4. LSP SMK melakukan sidang pleno untuk memverifikasi berkas sertifikasi dan menetapkan status kompetensi yang dibuat dalam berita acara, untuk proses penerbitan sertifikat kompetensi.

- 9.4.5. LSP SMK menerbitkan sertifikat kompetensi kepada semua yang telah berhak menerima sertifikat dalam bentuk surat dan/atau kartu, yang ditandatangani dan disahkan oleh personil yang ditunjuk LSP dengan masa berlaku sertifikat **3 (tiga)** tahun.
- 9.4.6. Sertifikat diserahkan setelah seluruh persyaratan sertifikasi dipenuhi.

9.5. Pembekuan dan Pencabutan Sertifikat

- 9.5.1. LSP SMK akan melakukan pembekuan apabila:
 - a. Pemegang sertifikat menyalahgunakan kewenangan yang telah diberikan;
 - b. Pemegang sertifikat mencemarkan nama baik LSP.
- 9.5.2. LSP SMK akan melakukan pencabutan sertifikat apabila terjadi penyalahgunaan sertifikat dan pelanggaran telah diberikan peringatan tetapi tidak diindahkan.

9.6. Pemeliharaan Sertifikat (Jika ada)

LSP SMK tidak melakukan pemeliharaan terhadap Sertifikat Kompetensi.

9.7. Proses Sertifikasi Ulang

LSP SMK tidak melakukan Proses Sertifikasi Ulang.

9.8. Penggunaan Sertifikat

Pemegang sertifikat kualifikasi level III kompetensi keahlian Teknik Fabrikasi Logam dan Manufaktur harus menandatangani persetujuan untuk:

- 9.8.1. Memenuhi ketentuan skema sertifikasi.
- 9.8.2. Sertifikat hanya berlaku untuk ruang lingkup sertifikasi yang diberikan.
- 9.8.3. Tidak menyalahgunakan sertifikat yang dapat merugikan LSP SMK.
- 9.8.4. LSP SMK akan menghentikan semua kewenangan pemegang sertifikat yang berhubungan dengan sertifikat yang telah diterbitkan.
- 9.8.5. Penyalahgunaan sertifikat kompetensi akan diberikan sanksi sesuai peraturan yang berlaku.

9.9. Banding

- 9.9.1. LSP SMK menetapkan prosedur untuk menerima, melakukan kajian, dan membuat keputusan terhadap banding.
- 9.9.2. LSP SMK menetapkan prosedur yang menjamin bahwa semua banding ditangani secara konstruktif, tidak berpihak dan tepat waktu.
- 9.9.3. Penjelasan mengenai proses penanganan banding dapat diketahui publik tanpa diminta.
- 9.9.4. LSP SMK memberitahukan secara resmi kepada pemohon banding pada akhir proses penanganan banding.