

Cert. Number

SERTIFIKAT KOMPETENSI KERJA JURU LAS

(WELDING CERTIFICATE)

JENIS/KELAS : Juru Las 1 SMAW, 1G (H-LO45)

NO. SERTIFIKAT: 181.001234.16

BERLAKU Desember 01, 2016 s/d Desember 01, 2019
Validity



Registered Number

BOJONEGORO, Juli 27, 1973 Tempat & Tanggal Lahir Place & Date of Birth

: INDONESIA Kebangsaan Blood Group Nationality Kepala Pusat Pengembangan Sumber Daya Manusia Minyak dan Gas Bumi Director of the Human Seurce Development Center on Oil and Gas

Selaku l In Pimpinan LSP "PPT MIGAS" As the f e Board of LSP "PPT MIGAS"









Gol. Darah : O



REPUBLIK INDONESIA

KEMENTERIAN ENERGI DAN SUMBER DAYA MINERAL

BADAN PENGEMBANGAN SUMBER DAYA MANUSIA ENERGI DAN SUMBER DAYA MINERAL Lembaga Sertifikasi Personel PUSAT PENGEMBANGAN SUMBER DAYA MANUSIA MINYAK DAN GAS BUMI

LSP "PPT MIGAS"

SERTIFIKAT KOMPETENSI KERJA JURU LAS (WELDING CERTIFICATE)

LSP - 001 - IDN

No. 181 001234 16

Lembaga Sertifikasi Profesi BNSP-LSP-013-ID

Menerangkan bahwa:

: FATEKAL MU'IN nama

nomor pokok : 18.001300.16

tempat dan tanggal lahir : BOJONEGORO, Juli 27, 1973

perusahaan : PT. ANDHIKA LINE

Telah mengikuti dan dinyatakan lulus / kompeten dalam ujian sertifikasi Kompetensi Kerja

Juru Las, tingkat : Juru Las 1 SMAW, 1G (H-LO45) Plat

: CEPU, tanggal 29 Nopember - 01 Desember 2016 Yang diadakan di

Sertifikat ini berlaku sampai dengan tanggal Desember 01, 2019



Cepu, Desember 01, 2016

Kepala Pusat Pengembangan Sumber Daya Manusia Minyak dan Gas Bumi

Selaku Ketua Dewan Pimpinan LSP "PPT MIGAS"

WAKHID HASYIM



JKT6013906/B







DAFTAR MATERI UJIAN TINGKAT UJIAN YANG TELAH DITEMPUH LAS LISTRIK BUSUR NYALA (MMA / SMAW)

Materi yang diujikan berdasarkan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia (SKKNI) Sektor Industri Pengolahan Sub Sektor Industri Barang Dari Logam Bidang Jasa Industri Pengelasan Sub Bidang Pengelasan SMAW, adalah sebagai berikut:

- Menerapkan Sistem Mutu.
- 2. Merencanakan tugas rutin.
- 3. Mengelas pipa posisi sumbu mendatar tidak dapat diputar dengan proses las busur manual.
- 4. Mengelas pipa posisi sumbu miring tidak dapat diputar dengan proses las busur manual.
- 5. Mengelas pelat dan/atau pipa segala posisi dengan proses las busur manual (SMAW).
- 6. Menerapkan penanganan material.
- 7. Mengenal karakteristik dan penggunaan bahan.
- 8. Melakukan pemeliharaan mesin dan perlengkapan las.
- 9. Menerapkan metalurgi las.

Ketua LSP-PPT Migas

R. SUHARDI, ST

Eksekutif Senior LSP-PPT Migas

建KTI, Dipl. Eng.