



Deskripsi Teknis

JOINERY

1. Pendahuluan

1.1. Nama dan Deskripsi Lomba

1.1.1. Nama Lomba

Joinery

1.1.2. Deskripsi Lomba

Seorang Joiner Umumnya Bekerja pada Pekerjaan – pekerjaan komersial dan Rumah tinggal, ada hubungan langsung antar sifat dan kualitas produk yang di butuhkan dan pembayaran yang dilakukan oleh pelanggan. Oleh sebab itu seorang Joiner memiliki tanggung jawab dan terus bekerja secara profesional dalam rangka memenuhi persyaratan pelanggan . Bengkel sangat erat kaitannya dengan pembuatan produk dan pertukangan ditambah bagian lain dari industry konstruksi dan dengan produk yang mendukungnya biasanya untuk tujuan komersial.

Pekerjaan Joinery umumnya beerja di bengkel karena pembuatan sebagai sambungan memerlukan mesin spesialis, tetapi kadang juga memerlukan pemasangan di tempat pelanggan dan di area gedung/ bangunan. Seorang Joiner akan menghasilkan dan menginterpretasikan gambar, Menetapkan dan meberikan ukuran, memotong, membuat berbagai bentuk sambungan, merakit sampai selesai dengan standar kualitas tinggi. Seorang joiner biasanya menghasilkan pintu untuk interior dan exterior, jendela, tangga, meja dan rak buku.

Seorang Joiner mampu mengorganisasi kerja dan manajemen diri, komunikasi dan ketrampilan interpersonal, pemecahan masalah dan kreativitas, bekerja tepat dan akurat adalah gambaran umum dari seorang joiner yang luar biasa.

Seorang joiner akan bekerja dengan aman karena mereka harus memahami keselamatan kerja dan bekerja dengan aman melalui perencanaan kerja yang baik sehingga tidak terjadi kesalahan yang berakibat kerugian yang sangat mahal.

Seorang Joiner yang berbakat ada banyak peluang Komersial dan international, namun untuk memenuhi kebutuhan ini dia harus memahami dan bekerja dengan beragam budaya dan tren, oleh karena itu keragaman ketrampilan yang berkaitan dengan bengkel tukang kayu harus dikembangkan.

1.2. Isi Deskripsi Teknis

Dokumen deskripsi teknis berisi tentang informasi mengenai persyaratan standar, prinsip penilaian, metode dan prosedur dalam mengikuti LKS.

Pembimbing dan peserta harus memahami isi deskripsi teknis ini.

Bila terjadi Permasalahan maka akan diselesaikan menggunakan Bahasa Indonesia.

1.3. Dokumen Terkait

Dokumen ini hanya berisi informasi tentang aspek teknis keterampilan, dokumen lain yang juga harus dipelajari adalah:

- Pendoman LKS,
- Informasi di website panitia:
- Peraturan Kesehatan dan Keselamatan Kerja Yang berlaku

2. Spesifikasi Kompetensi LKS-SMK

2.1. Ketentuan Umum

LKS – SMK dimaksudkan untuk mencerminkan praktik terbaik internasional seperti yang di adopsi dari WSSS (World Skill Standart Specification). Oleh karena itu Standar Spesifikasi adalah panduan untuk pelatihan yang dibutuhkan dan persiapan untuk kompetisi keterampilan.

Dalam kompetisi keterampilan penilaian pengetahuan dan pemahaman akan berlangsung melalui penilaian kinerja. Tidak akan ada tes terpisah dari pengetahuan dan pemahaman.

Standar Spesifikasi dibagi menjadi beberapa bagian yang berbeda dengan judul dan referensi nomor.

Setiap bagian ditugaskan persentase dari total nilai untuk menunjukkan kepentingan relatifnya dalam Standar Spesifikasi. Jumlah dari semua persentase nilai adalah 100.

Skema Penilaian dan Modul Proyek Uji akan dinilai hanya keterampilan mereka yang ditetapkan dalam Standar Spesifikasi. Mereka akan memberikan Keterangan Standar sekomprehensif mungkin dalam batasan dari kompetisi keterampilan.

Skema Penilaian dan Modul Proyek Uji akan mengikuti alokasi tanda dalam Standar Spesifikasi sepraktis mungkin. Sebuah variasi dari lima persen diperbolehkan, asalkan ini tidak mendistorsi bobot yang diberikan oleh Standar Spesifikasi.

Skema penilaian dan proyek uji dikembangkan sesuai spesifikasi kompetensi LKS-SMK.

2.2. Spesifikasi Kompetensi LKS-SMK

Section	%tasi
<p>1. Manajemen dan Organisasi Kerja</p> <p>Mengetahui dan memahami:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Peraturan Kesehatan dan keselamatan Kerja, • Prinsip-prinsip bekerja dengan aman peralatan atau alat listrik • prosedur darurat dan proses pelaporan atas kecelakaan, pertolongan pertama • Situasi saat alat pelindung diri (APD) harus digunakan • Penggunaan, perawatan, pemeliharaan dan keamanan alat, mesin dan peralatan • Perawatan dan keamanan bahan selama penyimpanan • Pentingnya menjaga area kerja bersih dan rapi • Cara yang praktek kerja dapat meminimalkan pemborosan dan membantu untuk mengelola / mengendalikan biaya proses manufaktur • tindakan Keberlanjutan untuk penggunaan bahan 'hijau' dan mendaur ulang • Waktupengerjaan merupakan kunci proses Joinery • Prinsip dan langkah-langkah untuk melaksanakan pekerjaan dalam harmoni • Pentingnya perencanaan, akurasi, memeriksa dan perhatian terhadap detail dalam semua praktek kerja <p>Dapat melaksanakan:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Mengikuti standar kesehatan dan keselamatan, aturan dan peraturan • Menjaga lingkungan kerja yang aman • Mengidentifikasi dan menggunakan alat pelindung diri yang sesuai termasuk keselamatan alas kaki, telinga dan mata dan perlindungan debu • Pemilihan, penggunaan, pembersihan, memelihara dan menyimpan semua alat tangan dan mesin tangan dan peralatan dengan aman • Pemilihan, penggunaan dan penyimpanan semua bahan dengan aman • Rencana area kerja untuk memaksimalkan efisiensi dan disiplin merapikan dan pembersihan area kerja 	

	<ul style="list-style-type: none"> • Mengukur secara akurat dan menghindari pemborosan dan kesalahan • Bekerja secara efisien dan memeriksa kemajuan dan hasil secara teratur untuk menghindari hukuman • Mengevaluasi pekerjaan sendiri 	
2.	Interpretasi Gambar	
	<p>Mengetahui dan memahani:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Informasi penting yang harus disertakan dalam gambar kerja • Standar ISO yang harus diikuti • Geometri dan trigonometri • Pentingnya sebuah Gambar kerja yang akurat sebagai dasar untuk keakurat Pekerjaan Joiner • Pentingnya memeriksa gambar kerja untuk kesalahan informasi atau kesalahan Proses dan pro-aktif mengambil tindakan perbaikan. <p>Dapat melaksanakan:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Pemeriksaan lokasi produk jadi dan kondisi lingkungan misalnya tingkat kelembaban • Pemeriksaan jenis dan tingkat luas lantai / dinding • Pengukuran yang akurat dan mencatat ukuran / bentuk daerah di mana produk selesai akan dipasang mis. Dapur pelanggan • Pembuatan garis Produce yaitu: lurus, bersih, akurat, garis pertemuan jelas dan dari ketebalan garis yang konsisten dan ukuran garis yang benar • Menghasilkan berbagai jenis garis termasuk: objek, kebersihan, garis tak terlihat dan Garis putus putus • Pembuatan detail sambungan yang akurat dengan proporsi yang benar • Pemeriksaan bahwa semua ukuran memenuhi spesifikasi • Identifikasi kesalahan gambar atau item yang memerlukan Perbaikan • Penentuan dan memeriksa jumlah bahan yang diperlukan untuk konstruksi 	
3.	Persiapan Bahan	
	<p>Mengetahui dan memahani:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Berbagai jenis material dan proses mereka pembuatan meliputi: kayu (Kemper, kruing, nyatoh, beech, ash, oak, mahogany, maple, jati) kayu lunak (cemara, redwood, sengon) dan berbasis kayu papan diproduksi (Chipboard, 	

	<p>blokboard, papan laminasi dan kayu lapis) dan panel lainnya yang di gunakan untuk tahan panas dan meredam suara</p> <ul style="list-style-type: none"> • Karakteristik kayu, papan buatan dan bahan meliputi: daya tahan, berat jenis, kembang susut kayu, kompatibilitas dengan bahan lain, keawetan kayu • Permasalahan yang ditemukan dalam kayu dan penyebabnya • kesadaran dan pentingnya menggunakan bahan ramah lingkungan <p>Dapat melaksanakan:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Pemeriksaan material dengan benar ketika membeli dengan mengidentifikasi cacat kayu meliputi: mata kayu mati, busuk, empulur, noda, alur minyak, baling, melengkung, kayu gubal, hati, retak rambut • Penggajian sesuai daftar bahan dan persiapan untuk proses pengeringan sampai kadar air yang di tentukan • Pengetaman untuk mencapai kesikuan dan ketebalan sesuai dalam daftar bahan • Menggajahi panel sesuai spesifikasi yang dibutuhkan dan memasang lis sisi tebal dengan lem bila perlu • Memilih, memesan dan membeli material tambahan mis: Engsel, Kunci, Sekerup, kaca, plastik dan perekat 	
4.	Konstruksi	
	<p>Mengetahui dan memahani:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Berbagai jenis sambungan meliputi: Pen dan lobang pen (terbuka, tertutup, kombinasi, spat pen), dowel (pen bulat), biscuit lamello, verstek, kip, ekor burung, sambungan gigi lurus. • Kebutuhan sambungan yang sesuai dengan membentuk luas permukaan yang baik untuk perekatan. • Pentingnya sambungan tidak terlalu ketat dan tidak terlalu longgar, membutuhkan kekuatan yang berlebihan atau tidak ada kekuatan selama perakitan <p>Dapat melaksanakan:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Pembuatan Lobang Pen yang akurat dengan alat tangan dan menggunakan berbagai mesin misalnya Bor Kotak / Chissel. • Pembuatan lobang pen yang sejajar dan bebas dari cutter mark atau bekas pahat 	

	<ul style="list-style-type: none"> • Pembuatan lobang pen dengan ukuran yang benar sesuai dengan gambar • Pembuatan pen dengan alat tangan dan mesin, mis: gergaji tangan tradisional, gergaji tarik Jepang, band saw, router, trimmer dan Mitre saw • Pembuatan pen yang sejajar dan rata bersih dari bekas iris. • Pembuatan Pen dan lobang Pen yang pas dengan memasukan dengan tanpa tekanan yang besar. • Pemeriksaan dan memastikan Bentuk lobang bersama pen yang sesuai dengan gambar kerja termasuk: panjang pen dan kedalaman lobang 	
5.	<p>Perakitan</p> <p>Mengetahui dan memahani:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Kebutuhan untuk menghasilkan sambungan pen yang sempurna • Berbagai jenis lem dan tujuannya • Reaksi beberapa kayu terhadap lem dan dampak negatifnya • Sifat dari setiap logam yang digunakan mis sekrup • Biaya kesalahan <p>Dapat melaksanakan:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Perakitan percobaan untuk memeriksa Sambungan secara bersama-sama, tanpa celah, dan sesuai dengan gambar kerja / mengambil tindakan korektif yang diperlukan • Bersihkan di dalam, memilih dan mempersiapkan lem • Siapkan klos untuk perlindungan mis kayu, plastik; gunakan lem secara merata dan tempelkan lis, pastikan menempel rata, tidak ada baling dan bahwa itu adalah Siku • Perakitan dengan baik rata dan siku 	
6.	<p>Presentasi Hasil</p> <p>Mengetahui dan memahani:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Jenis Amplas dan Fungsinya • Perlakuan yang berbeda terhadap kayu • Tahapan Pengamplasan dan kualitas hasilnya <p>Dapat melaksanakan:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Pembuatan produk dengan spesifikasi gambar • Sesuai standar kualitas yang dibutuhkan oleh pelanggan / perdagangan untuk proses lebih lanjut mis untuk pewarnaan, Pengecatan, lacquering / polishing atau Teak oil • Pembuatan permukaan, Lengkung, Sponing / 	

	bevel dan sisi sudut yang halus melalui pengamplasan dengan mesin dan atau tangan <ul style="list-style-type: none"> • Pengecekan kehalusan dan ketajaman sudut selama proses pengamplasan • Pemeriksaan kualitas permukaan mis: bebas dari lem dan cacat atau pecah. 	
--	---	--

3. Strategi Asesmen dan Spesifikasi

3.1. Petunjuk Umum

Penilaian LKS-SMK menggunakan ketentuan yang telah ditetapkan panitia.

Penilaian LKS-SMK menggunakan dua jenis, yaitu subyektif dan obyektif. Penilaian secara subyektif didasarkan pada pengamatan kriteria. Sedangkan penilaian obyektif didasarkan pada pengukuran kriteria.

4. Skema Penilaian

4.1. Petunjuk Umum

Bagian ini menjelaskan aturan dan fungsi Skema penilaian, bagaimana juri akan menilai pekerjaan peserta lomba seperti yang ditunjukkan melalui Proyek uji, dan prosedur dan persyaratan untuk menilai

Skema penilaian adalah instrumen penting dari Lomba Ketrampilan, dalam hal ini untuk mengikat penilaian dengan standar yang mewakili keterampilan. Hal ini dirancang untuk mengalokasikan tanda untuk setiap aspek yang dinilai dari hasil kinerja sesuai dengan bobot dalam Standar Spesifikasi.

4.2. Kriteria Penilaian

Kriteria penilaian adalah hal utama dalam Skema Penilaian yang ditentukan berdasarkan proyek uji. Bobot masing-masing kriteria penilaian menyesuaikan dengan spesifikasi kompetensi LKS SMK yang ditetapkan. Kriteria penilaian dikembangkan antara 5 – 9 kriteria sesuai kepentingan proyek uji.

Kriteria penilaian dibuat oleh seorang atau team untuk mengembangkan skema Penilaian, yang bebas untuk menentukan kriteria yang mereka anggap paling cocok untuk penilaian dan penandaan Proyek Uji. Setiap Kriteria Penilaian didefinisikan dalam lembar penilaian.

Nilai dialokasikan untuk setiap kriteria akan dihitung oleh CIS. Ini akan menjadi jumlah kumulatif nilai yang diberikan kepada setiap aspek

penilaian dalam Kriteria Penilaian. Hasil dari CIS sudah menentukan nilai dan posisi juaranya.

4.3. Aspek

Setiap mendefinisikan Aspek, secara rinci, satu item yang akan dinilai dan dinilai secara bersama dengan penilaian, atau instruksi untuk bagaimana cara menilai yang akan diberikan. Aspek yang dinilai baik obyektif atau subyektif Format penilaian menjelaskan secara rinci setiap Aspek yang dinilai bersama dengan tanda dialokasikan untuk penilaian.

4.4. Penilaian Subyektif

Penilaian subyektif dilakukan untuk proses kerja dan hasil kerja yang berdasarkan pengamatan atau justifikasi juri. Penilaian subyektif memerlukan kriteria untuk membantu proses penilaian.

Penilaian Subjektif menggunakan skala 10 poin di bawah ini. Untuk menerapkan skala dengan ketelitian dan konsistensi, Penilaian subjektif harus dilakukan dengan menggunakan Pedoman (kriteria) untuk memandu terhadap penyamaan persepsi penilaian adapun skala penilaian sebagai:

Nilai 3 : tidak ada upaya pengerjaan;

Nilai 4-6 : diberikan bila hasil yang di uji di bawah standar industri;

Nilai 7-9 : diberikan bila hasil yang di uji sama atau di atas standar industri;

Nilai 10 : diberikan bila hasil yang di uji excellence / sempurna

Penilaian subyektif biasanya dengan juri yang ganjil 3 atau 5 juri, dengan menggunakan flash card sebagai media penilaian, dan bila nilai selisih lebih dari 3 maka penilaian harus di ulang, bila juri 5 orang maka nilai tertinggi dan nilai terendah secara otomatis akan di hapus.

4.5. Penilaian Obyektif

Minimal tiga juri yang melaksanakan penilaian obyektif. Penilaian hanya memberikan angka 1 bila sesuai ukuran dan toleransi dan 0 bila tidak sesuai. Dalam hal keadaan khusus akan diberikan keterangan oleh penyusun soal.

4.6. Komposisi Penilaian Subyektif dan Obyektif

No.	Modul	Kriteria	Subyektif	Obyektif	Total
1	A	Drawing / Gambar	6	8	14
2	B	Sambungan sebelum di lem	25	-	25

3	C	Sambungan Setelah di lem	-	22	22
4	D	Ukuran	-	20	20
5	E	Penampilan Akhir	6	8	14
6	F	Material	-	5	5

4.7. Keseluruhan Asesmen Keterampilan

A. Drawing / Gambar Kerja Nilai 14

Peserta perlu mengetahui dan memahami kriteria penilaian yang meliputi :

- Garis Kerja
- Detail Sambungan
- Kebersihan Garis
- Ukuran Garis

Peserta harus mampu menerapkan:

- Aturan dan regulasi standar gambar kerja yang ditentukan seperti garis benda, garis tindak tampak, garis potongan dan konsistensi garis.
- Detail sambungan secara benar
- Ukuran gambar sesuai yang di tentukan dengan toleransi ± 1 mm nilai 100%, diluar toleransi nilai 0%
- Kebersihan gambar.

B. Interior Joint (Sambungan dinilai sebelum di lem) Nilai 25

Peserta perlu mengetahui dan memahami kriteria penilaian:

- Berbagai jenis sambungan meliputi: lobang dan pen, ekor burung, dowel, pen terbuka, pen tertutup, pen dengan spat pen, pen ganda, pen gigi lurus.
- Pembuatan sambungan dengan memperhatikan kehalusan, kesikuan dan kesejajaran dan kerataan sambungan.
- Bentuk dan keakurasian sambungan harus dibuat sesuai dengan gambar.
- Memahami penggunaan Peralatan dan mesin untuk membuat konstruksi sambungan.
- Pembuatan sambungan tidak terlalu ketat, sehingga membutuhkan kekuatan yang berlebihan selama perakitan
- Tidak boleh ada kelebihan potong pada pen
- Tidak Boleh menggunakan Wax atau silicon atau lilin, bila menggunakan nilainya 0

Peserta harus mampu menerapkan:

- Pembuatan sambungan dengan menggunakan alat pertukangan baik secara manual maupun masinal (Portabel atau Stationer) secara benar dan aman berbagai jenis sambungan meliputi: lobang dan pen, ekor

burung, dowel, pen terbuka, pen tertutup, pen dengan spat pen, pen ganda, pen gigi lurus.

- Mampu Menggunakan peralatan dan mesin untuk membuat konstruksi sambungan.
- Pembuatan sambungan dengan memperhatikan kehalusan, kesikuan dan kesejajaran dan kerataan sambungan.
- Pembuatan sambungan tidak terlalu ketat, sehingga membutuhkan kekuatan yang berlebihan selama perakitan.

C. Exterior Joint (Sambungan setelah di lem) Nilai 21

Peserta perlu mengetahui dan memahami kiteria penilaian:

- Kerapatan sambungan dengan criteria sambungan bebas gap/celah dan dempulan
- Sambungan di buat sesuai dengan gambar

Peserta harus mampu menerapkan:

- Merakit dengan benar sehingga menghasilkan sambungan yang sesuai criteria

D. Dimention (Ukuran Benda) Nilai 20

Peserta perlu mengetahui dan memahami kiteria penilaian:

- Ukuran sesuai dengan Marking scheme dengan toleransi ± 1 mm nilai 1 selebihnya nilai 0

Peserta harus mampu menerapkan:

- Proyek yang dibuat tidak boleh melebihi dari toleransi.

E. Penampilan Akhir Nilai 10

Peserta perlu mengetahui dan memahami kiteria penilaian:

- Baling penilaian ± 1 mm nilai selebihnya nilai 0
- Kesikuan Benda/projeck penilaian ± 1 mm Nilai 1 selebihnya nilai 0
- Kerataan sambungan penilaian pengurangan 0,5 setiap ketidakrataan sambungan.
- Kehalusan permukaan muka dan belakang benda kerja
- Kehalusan sisi tebal benda kerja
- Kehalusan sisi lengkung benda kerja
- Katidak tajaman sudut benda
- Kesesuaian dengan gambar kerja pengurangan 0,5 setiap ketidaksesuaian
- Kriteria kehalusan meliputi : bebas cuttermark, sisa lem, gelombang, hasil amplas melintang serat, eles, kesesuaian dengan kehalusan amplas.

Peserta harus mampu menerapkan:

- Pada saat perakitan harus diperhatikan diagonal dan kerataan benda.

F. Material Nilai 5

Peserta perlu mengetahui dan memahami kriteria penilaian:

- Pengurangan nilai apabila melakukan penggantian material 1 nilai setiap satu bahan penggantian.

Peserta harus mampu menerapkan:

- Peserta harus memastikan pekerjaan yang akan dilakukan sesuai dengan gambar.

4.8. Prosedur Asesmen Keterampilan

Peserta perlu mengetahui dan memahami:

- Kesehatan dan keselamatan kerja
- Prinsip-prinsip bekerja yang aman dengan peralatan listrik atau alat lainnya.
- Prosedur darurat dan proses pelaporan atas kecelakaan, pertolongan pertama dan api.
- Situasi saat alat pelindung diri (APD) harus digunakan.
- Penggunaan, perawatan, pemeliharaan dan keamanan alat, mesin dan peralatan lainnya.
- Memahami Gambar kerja Baik Gambar Tampak, Potongan dan Detail serta ukuran yang tercantum didalamnya.
- Perawatan dan keamanan bahan selama penyimpanan.
- Pentingnya menjaga area kerja bersih dan rapi.
- Cara praktik kerja yang dapat meminimalkan pemborosan dan membantu untuk mengelola / mengendalikan biaya proses manufaktur.
- Tindakan Keberlanjutan berlaku untuk penggunaan bahan 'hijau' dan mendaur ulang.
- Waktu merupakan salah satu kunci untuk proses kesuksesan tukang kayu.
- Prinsip dan langkah-langkah untuk melaksanakan pekerjaan dalam harmoni.
- Pentingnya perencanaan, akurasi, memeriksa dan perhatian terhadap detail dalam semua praktek kerja.

Peserta harus mampu menerapkan:

- Mengikuti aturan dan regulasi standar kesehatan dan keselamatan kerja.
- Menjaga lingkungan kerja yang aman.
- Mengidentifikasi dan menggunakan alat pelindung diri yang sesuai termasuk keselamatan alas kaki, telinga dan mata.
- Menggunakan dan menyimpan semua alat dan bahan dengan aman.
- Menggambar dan mengukur benda kerja.
- Merencanakan area kerja untuk memaksimalkan efisiensi dan mempertahankan disiplin, merapikan dan membersihkan secara teratur.
- Mengukur secara akurat dan menghindari pemborosan.

- Bekerja secara efisien, memeriksa kemajuan dan hasil secara teratur untuk menghindari hukuman penilaian.
- Kritis mengevaluasi pekerjaan sendiri dan membuat tindakan perbaikan.

4.9. Ketentuan Umum

Proyek uji dikembangkan untuk mengukur seluruh spesifikasi kompetensi LKS-SMK.

Tujuan penyusunan proyek uji adalah untuk penilaian pencapaian spesifikasi kompetensi LKS-SMK.

4.10. Format dan Struktur Proyek Uji

Modul proyek uji berjumlah satu modul dengan maksud untuk menguji kompetensi inti yang ada pada jurusan kayu yang meliputi:

- Gambar Kerja yang terdiri dari gambar tampak, gambar potongan dan gambar detail,
- Pembuatan Konstruksi baik menggunakan manual ataupun mesin
- Pembuatan profil, bevel dan sponing menggunakan mesin.
- Membuat lengkung dengan menggunakan manual ataupun mesin.
- Memahami standar kualitas akhir pengamplasan sesuai dengan kualitas yang diminta.
- Mampu merakit dan menggunakan alat perakitan dengan kualitas kerapatan dan diagonal sesuai dengan ketentuan.
- Acuan Standart uji setiap sambungan satu jam (mis: 15 Jam Maximum 15 buah Sambungan yang di buat tidak boeh lebih)

4.11. Persyaratan Proyek Uji

Proyek uji harus mempresentasikan kompetensi yang diajarkan sekolah dan dibutuhkan oleh industry sebagai pengguna tamatan SMK,.

Proyek Uji harus sesuai dengan LKS spesifikasi Kompetensi yang terdiri dari :

- Gambar kerja
- Konstruksi Sambungan
- Alat Manual dan Mesinal
- Kualitas Proses dan hasil pekerjaan
- Kesehatan dan Keselamatan Kerja

4.12. Pengembangan Proyek Uji

Pengembangan proyek uji dikoordinasi oleh Dit. PSMK.

4.12.1. Pengembang Proyek Uji

Proyek uji dikembangkan oleh Tim yang dibentuk oleh Dit. PSMK yang terdiri dari Expert ASC, WSC, Juri Nasional, Industri dan Sekolah.

4.12.2.Tempat Pengembangan Proyek Uji

Tempat pengembangan proyek uji adalah lembaga yang ditunjuk oleh Dit. PSMK.

Tempat Training Center WSC yang ditunjuk Dit. PSMK sesuai bidang Lomba

4.12.3.Jadwal Pengembangan

Jadwal pengembangan proyek uji

Waktu	Kegiatan
	Penyusunan draft
	Validasi dan Uji Coba
	Penyempurnaan
	Penetapan

4.13. Validasi Proyek Uji

- 4 (empat) bulan sebelum Lomba

4.14. Penetapan Proyek Uji

- 4 (empat) bulan sebelum Lomba

4.15. Distribusi Proyek Uji

- 3 (tiga) bulan sebelum lomba

4.16. Koordinasi Proyek Uji

Satu Bulan sebelum Peaksanaan Lomba, koordinasi penanggung jawab lomba dengan Expert.

4.17. Perubahan Proyek Uji

- 1 (satu) hari Sebelum lomba dengan tidak merubah daftar bahan terutama menambah bahan baik ukuran dan jumlah.
- Perubahan maksimum 30%

4.18. Bahan dan Perlengkapan

- Bahan dan perlengkapan akan dilampirkan dalam lampiran soal yang meliputi bahan sesuai soal dan perlengkapan yang dibutuhkan sesuai dengan soal loma.

5. Keterampilan Manajemen dan Komunikasi

5.1. Forum Diskusi

Diskusi terkait pelaksanaan lomba dilaksanakan melalui kegiatan:

- Koordinasi Kepala Dinas Pendidikan Kabupaten/Kota
- *Technical meeting* pembimbing dan peserta sebelum pelaksanaan lomba.
- Pembuatan Group Diskusi dalam Website yang disediakan dan difasilitasi PSMK. Forum diskusi setiap bidang lomba untuk berdiskusi tentang Deskripsi Teknis, Soal Lomba, Sarana dan prasarana lomba, Penilaian antara peserta dengan Panitia maupun juri.
- Membuat Group WA expert untuk Komunikasi antar Expert/Juri

5.2. Informasi bagi Peserta

Semua peserta mendapatkan informasi terkait dengan lomba yang meliputi:

- Panduan Lomba
- Deskripsi Teknis Lomba
- Skema Penilaian
- Gambar Proyek dan Soal Uji
- Daftar alat dan bahan yang dipergunakan
- Jadwal Lomba

5.3. Proyek Uji (termasuk skema penilaian)

Terlampir LKS 2017_TP25_soal

5.4. Jadwal Lomba

Jadwal lomba diatur sebagai berikut:

Terlampir LKS 2017_TP25_soal

6. Persyaratan Keamanan

Dalam rangka menjaga kehormatan profesionalisme, keselamatan dan keamanan kerja merupakan bagian dari materi lomba yang diberikan penilaian.

Pemanfaatan peralatan keamanan kerja meliputi: Pakaian Kerja, pelindung Telinga, sepatu, kaca mata, masker, alat pengaman yang ada pada setiap mesin yang dipersyaratkan tempat kerja wajib dipergunakan.

6.1. Daftar Sarana Prasarana

Alat dan bahan yang harus disiapkan oleh panitia meliputi:

- Peserta diberikan waktu familiarisasi fasilitas lomba sebelum lomba dimulai.
- Penetapan alat yang digunakan dilakukan secara undian.
- Daftar Kebutuhan sarana akan dicantumkan dalam lampiran sarana dan prasarana pada saat penyusunan soal

6.2. Daftar Alat dan Bahan yang dibawa Peserta

- Alat dan bahan yang dipersiapkan oleh peserta akan dicantumkan dalam lampiran Daftar Alat dan Bahan pada saat penyusunan soal.
- Alat dan bahan harus dikemas dalam tempat khusus sehingga tidak mengganggu jalannya lomba.

6.3. Alat dan bahan yang dilarang digunakan

Alat dan bahan yang tidak boleh dipergunakan dalam lomba meliputi :

- peralatan dan bahan yang tidak tercantum dalam Lampiran daftar alat dan bahan.
- Mal atau Jig yang sudah Dipersiapkan dari Rumah baik berupa bentuk dan ukuran yang digunakan dalam lomba

6.4. Lay out Lomba

Lay out lomba akan dicantumkan dalam lampiran Layout pada panduan

7. Pengunjung dan Media yang disediakan

Dalam rangka memberikan informasi kepada pengunjung, yang perlu dipersiapkan adalah:

- Produk yang sedang dibuat di Lomba
- Deskripsi Lomba,
- Gambar proyek uji,
- Video Life,
- Presenter yang memahami tentang lomba Joinery

8. Keberlanjutan/Sustainability

Dalam rangka menjaga kelestarian lingkungan, hal yang diperhatikan dalam proyek uji adalah:

- Memanfaatkan bahan-bahan yang ramah lingkungan
- Menggunakan bahan yang tersedia di pasar dalam negeri
- Menggunakan Bahan yang Legal