



BPSDMI
Kementerian
Perindustrian
REPUBLIK INDONESIA

PROGRAM

PELATIHAN BERBASIS KOMPETENSI

TEKNISI PROSES *DEJUNK TRIM*
FORM

Kode Program Pelatihan
C.60SEM.PROG.13.24

PUSAT PENDIDIKAN DAN PELATIHAN INDUSTRI
BADAN PENGEMBANGAN SUMBER DAYA MANUSIA INDUSTRI
KEMENTERIAN PERINDUSTRIAN R.I.

KATA PENGANTAR

Sesuai dengan Peraturan Pemerintah tentang Sistem Pelatihan Kerja Nasional, bahwa setiap penyusunan Pelatihan Kerja Berbasis Kompetensi mengacu pada Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia (SKKNI), Standar Internasional dan/atau Standar Khusus.

Untuk mengimplementasi Pelatihan Berbasis Kompetensi diperlukan Program Pelatihan yang dijadikan acuan dalam pelaksanaan Pelatihan yang diselenggarakan oleh Balai/Lembaga Pelatihan (*Training Centre*) baik milik Pemerintah maupun Swasta.

Program Pelatihan "**Teknisi Proses Dejunk Trim Form**" mengacu pada Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia (SKKNI) No. 130 Tahun 2020 tentang Industri Semikonduktor. Pelatihan ini merupakan Program yang dapat dilaksanakan tanpa harus melalui Pelatihan berjenjang terkait.

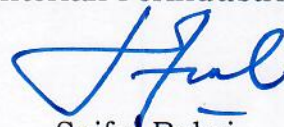
Program Pelatihan ini disusun oleh *Stakeholders* yang berkompeten di dalam Industri Semikonduktor sehingga seluruh isi dari Program Pelatihan ini dapat sesuai dengan kebutuhan industri terkait. Program pelatihan ini disusun untuk memenuhi kebutuhan Pelatihan dan menjadi acuan yang sama untuk menyelenggarakan Pelatihan di Bidang Industri Semikonduktor.

Demikian program Pelatihan Berbasis Kompetensi ini disusun, semoga dapat digunakan dan bermanfaat dalam menunjang proses pelaksanaan Pelatihan di Balai/Lembaga Pelatihan (*Training Centre*), dalam rangka meningkatkan Produktivitas Sumber Daya Manusia yang memiliki daya saing di dalam maupun di luar negeri.

Jakarta, Oktober 2024

Kepala Pusat Pendidikan dan Pelatihan Industri

Kementerian Perindustrian



Saiful Bahri

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	ii
A. INFORMASI UMUM PROGRAM PELATIHAN BERBASIS KOMPETENSI	1
B. KURIKULUM PELATIHAN BERBASIS KOMPETENSI	3
C. SILABUS PELATIHAN BERBASIS KOMPETENSI	4
KELOMPOK UNIT KOMPETENSI:	4
1.1 Melakukan <i>Set Up</i> pada <i>Dejunk Equipment</i>	4
1.2 Melakukan <i>Set Up</i> pada <i>Trim Form Equipment</i>	10
KELOMPOK PENUNJANG (NON UNIT KOMPETENSI)	24
2.1 Etos Kerja	24
2.2 Clean Room Protocol	24
D. DAFTAR PERALATAN YANG DIGUNAKAN	25
E. DAFTAR NAMA BAHAN YANG DIBUTUHKAN	27
F. DAFTAR NAMA TIM PENYUSUN	28

A. INFORMASI UMUM PROGRAM PELATIHAN BERBASIS KOMPETENSI

1.	Judul Program Pelatihan	:	Teknisi Proses <i>Dejunk Trim Form</i>
2.	Kode	:	C.60SEM.PROG.13.24
3.	Jenis Program Pelatihan	:	Okupasi
4.	Metode Pelatihan	:	Luring
5.	Tujuan Pelatihan	:	Setelah mengikuti pelatihan ini peserta kompeten dalam menjalankan tugas sebagai teknisi proses <i>Dejunk Trim Form</i>
6.	Kemungkinan Jabatan	:	Teknisi
7.	Standar yang digunakan	:	SKKNI No. 130 Tahun 2024
8.	Persyaratan Peserta Pelatihan		
	8.1 Pendidikan	:	1. Minimal SMA atau sederajat; atau 2. Minimal Diploma 3
	8.2 Pelatihan	:	Tidak ada.
	8.3 Pengalaman Kerja	:	1. Minimal 2 tahun di bidang Teknik untuk pendidikan minimal SMA atau sederajat dan/atau Diploma 3 Selain Mesin/Elektro/Mekatronika; 2. Tanpa pengalaman kerja untuk Pendidikan minimal Diploma 3 Mesin/Elektro/Mekatronika
	8.4 Jenis Kelamin	:	Laki-laki/perempuan
	8.5 Umur	:	Minimal 18 tahun
	8.6 Kesehatan	:	Sehat jasmani dan sehat rohani
	8.7 Persyaratan Khusus	:	Tidak buta warna
9.	Persyaratan Instruktur		
	9.1 Pendidikan Formal	:	Diploma 3 Teknik Mesin/Elektro/Mekatronika
	9.2 Kompetensi Metodologi	:	Memiliki sertifikat ToT
	9.3 Kompetensi Teknis	:	Menguasai proses <i>Dejunk Trim Form</i>
	9.4 Pengalaman Kerja	:	Minimal 3 tahun di industri Semikonduktor

	9.5 Kesehatan	:	Sehat jasmani dan rohani
	9.6 Persyaratan Khusus	:	Tidak buta warna

B. KURIKULUM PELATIHAN BERBASIS KOMPETENSI

NO	MATERI PELATIHAN	KODE UNIT KOMPETENSI	PERKIRAAN WAKTU TEORI (JP)	PERKIRAAN WAKTU PRAKTIK (JP)	JUMLAH JAM PELATIHAN (TEORI DAN PRAKTIK)
I	Kelompok Unit Kompetensi				
	1.1 Melakukan <i>Set Up</i> pada <i>Dejunk Equipment</i>	C.26SEM03.008.1	30	37	67
	1.2 Melakukan <i>Set Up</i> pada <i>Trim Form Equipment</i>	C.26SEM03.013.1	20	49	69
	Jumlah I		50	86	136
II	Kelompok Penunjang (Non Unit Kompetensi)				
	2.1 Etos Kerja	-	1	0	1
	2.2 Clean Room Protocol	-	1	0	1
	Jumlah II		2	0	2
	Jumlah I & II		52	86	138

C.SILABUS PELATIHAN BERBASIS KOMPETENSI

1. KELOMPOK UNIT KOMPETENSI

- 1.1 Unit Kompetensi : Melakukan *Set Up* pada *Dejunk Equipment*
 Kode Unit : C.26SEM03.008.1
 Perkiraan Waktu Pelatihan : 67 JP @ 45 menit
 Metode Pelatihan : Luring
 Capaian Unit Kompetensi : Melakukan *setup dejunk dieset* pada *dejunk equipment* berdasarkan *assembly spec* sesuai prosedur

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA	INDIKATOR UNJUK KERJA	PENGETAHUAN	KETERAMPILAN DAN SIKAP	DURASI
1. Menyiapkan pelaksanaan <i>set up</i> pada <i>Dejunk equipment</i>	1.1 <i>Electro Static Discharge</i> (ESD) dan <i>working attire</i> diidentifikasi.	Terdokumentasi kan setup check sheet persiapan pengoperasian <i>Dejun equipment</i> meliputi: <i>tipe material, Tools ID, Equipment ID, Lot traveller</i>	1.1 Pengetahuan dasar perakitan semikonduktor (terkait KUK 1.1 s.d 1.11) – (10 JP)	1.1 Mampu membaca <i>lot traveller</i> dengan teliti – (2 JP)	Pengetahuan: 30 JP Keterampilan: 37 JP
	1.2 Tipe, spesifikasi, karakteristik, fungsi, dari produk semikonduktor diidentifikasi.			1.2 Mampu mengidentifikasi dan melakukan <i>handling material</i>	
	1.3 <i>Process flow</i> perakitan semikonduktor diidentifikasi.		1.2 Proses <i>Dejunk</i> – (4 JP)		

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA	INDIKATOR UNJUK KERJA	PENGETAHUAN	KETERAMPILAN DAN SIKAP	DURASI
	1.4 <i>Flow chart</i> pada setiap <i>station</i> proses perakitan semikonduktor diidentifikasi. 1.5 Tipe dan spesifikasi dari material perakitan semikonduktor diidentifikasi. 1.6 <i>Set up tools</i> diidentifikasi. 1.7 Format <i>dejunk Out of Control Action Plan</i> (OCAP) diidentifikasi. 1.8 Format <i>standart operating procedure</i> diidentifikasi. 1.9 Format <i>work instruction</i> diidentifikasi. 1.10 Format <i>lot traveller</i> diidentifikasi.		1.3 Fungsi, dan bagian-bagian dari <i>Dejunk equipment</i> – (4 JP) 1.4 Metrologi tools – (2 JP) 1.5 Anti <i>mixed device procedure</i> – (2 JP) 1.6 Prosedur pengoperasian mesin <i>Dejunk</i> (termasuk K3 di KUK 1.21) – (2 JP)	(<i>leadframe, magazine</i>) dengan cermat dan teliti – (4 JP)	

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA	INDIKATOR UNJUK KERJA	PENGETAHUAN	KETERAMPILAN DAN SIKAP	DURASI
	1.11 Format <i>assembly spec</i> diidentifikasi. 1.12 <i>Dejunk defect catalogue</i> diidentifikasi. 1.13 Posisi, fungsi, dan persyaratan pengoperasian tombol <i>emergency stop</i> diidentifikasi. 1.14 Jenis, fungsi, prinsip kerja, dan bagian-bagian dari <i>dejunk equipment</i> diidentifikasi. 1.15 Nomor <i>identification</i> (ID) dari <i>dejunk dieset</i> diidentifikasi. 1.16 Prosedur penentuan <i>die set</i> untuk proses <i>dejunk</i> berdasarkan				

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA	INDIKATOR UNJUK KERJA	PENGETAHUAN	KETERAMPILAN DAN SIKAP	DURASI
	<i>Package Family</i> diidentifikasi . 1.17 Prosedur pengoperasian <i>dejunk equipment</i> diidentifikasi . 1.18 Prosedur inspeksi <i>output dejunk</i> diidentifikasi. 1.19 Format perintah kerja diidentifikasi. 1.20 Format pelaporan diidentifikasi. 1.21 Prosedur Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) diidentifikasi.				
2. Memastikan <i>Dejunk equipment</i> siap dioperasikan	2.1 <i>Assembly spec</i> untuk <i>setup</i> dan <i>adjustment dejunk equipment</i> dipastikan kesiapannya sesuai prosedur.	Tersedianya <i>Dejunk equipment</i> dengan <i>setup</i>	2.1 <i>Leadframe Orientation</i> – (1 JP) 2.2 <i>Acceptance</i> dan <i>reject</i>	2.1 Mampu mengoperasikan, <i>set up</i> dan <i>assist</i> mesin	

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA	INDIKATOR UNJUK KERJA	PENGETAHUAN	KETERAMPILAN DAN SIKAP	DURASI
	2.2 <i>Set up tools</i> untuk <i>dejunk equipment</i> dipastikan kesiapannya sesuai prosedur. 2.3 <i>Setup dejunk</i> <i>dieset</i> pada <i>dejunk equipment</i> dilakukan berdasarkan <i>assembly spec</i> sesuai prosedur 2.4 Proses <i>dejunk</i> dilakukan berdasarkan <i>assembly spec</i> sesuai prosedur 2.5 <i>Record</i> proses <i>set up</i> dan hasil <i>dejunk</i> dilakukan sesuai prosedur.	dan <i>adjustment</i> sesuai prosedur	<i>criteria</i> – (2 JP) 2.3 <i>Dejunk</i> OCAP – (2 JP) 2.4 Format pelaporan – (1 JP)	<i>Dejunk</i> dengan cermat dan teliti – (14 JP) 2.2 Mampu melakukan pengukuran hasil <i>Dejunk</i> dengan cermat dan teliti – (6 JP) 2.3 Mampu mengidentifikasi <i>reject criteria</i> dengan cermat dan teliti – (6 JP)	

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA	INDIKATOR UNJUK KERJA	PENGETAHUAN	KETERAMPILAN DAN SIKAP	DURASI
				2.4 Mampu melaksanakan prosedur OCAP dengan cermat dan teliti – (4 JP) 2.5 Mampu mengisi laporan dengan disiplin, cermat, teliti – (1 JP)	
Asesmen					

- 1.2 Unit Kompetensi : Melakukan *Set Up* pada *Trim Form Equipment*
- Kode Unit : C.26SEM03.013.1
- Perkiraan Waktu Pelatihan : 69 JP @ 45 menit
- Metode Pelatihan : Luring
- Capaian Unit Kompetensi : Melakukan *setup Trim Form* *dieset* pada *Trim Form equipment* dilakukan berdasarkan *assembly spec* sesuai prosedur *assembly spec* sesuai prosedur

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA	INDIKATOR UNJUK KERJA	PENGETAHUAN	KETERAMPILAN DAN SIKAP	DURASI
1. Menyiapkan pelaksanaan <i>set up</i> pada <i>Trim Form equipment</i>	1.1 <i>Electro Static Discharge (ESD)</i> dan <i>working attire</i> diidentifikasi. 1.2 Tipe, spesifikasi, karakteristik, fungsi, dari produk semikonduktor diidentifikasi. 1.3 <i>Process flow</i> perakitan semikonduktor diidentifikasi. 1.4 <i>Flow chart</i> pada setiap <i>station</i> proses	Terdokumentasikan setup check sheet persiapan pengoperasian <i>Trim Form equipment</i> meliputi: <i>tipe material</i>, <i>Tools ID</i>, <i>Equipment ID</i>, <i>Lot traveller</i>	1.1 Pengetahuan dasar perakitan semikonduktor (terkait KUK 1.1 s.d 1.11) – (0 JP) 1.2 Proses <i>Trim Form</i> – (2 JP) 1.3 Fungsi, dan bagian-bagian dari <i>Trim Form</i>	1.1 Mampu membaca <i>lot traveller</i> dengan teliti – (0 JP) 1.2 Mampu mengidentifikasi dan melakukan <i>handling material (leadframe,</i>	Pengetahuan: 20 JP Keterampilan : 49 JP

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA	INDIKATOR UNJUK KERJA	PENGETAHUAN	KETERAMPILAN DAN SIKAP	DURASI
	perakitan semikonduktor diidentifikasi. 1.5 Tipe dan spesifikasi dari material perakitan semikonduktor diidentifikasi. 1.6 <i>Tools</i> yang akan dipakai diidentifikasi. 1.7 <i>Trim Form Out of Control Action Plan</i> (OCAP) diidentifikasi. 1.8 Format <i>standart operating procedure</i> diidentifikasi. 1.9 Format <i>work instruction</i> diidentifikasi.		<i>equipment</i> – (2 JP) 1.4 Prosedur pengoperasian mesin Trim Form (termasuk K3 di KUK 1.24) – (4 JP) 1.5 Metrologi tools – (2 JP) 1.6 Anti mixed device procedure – (2 JP)	<i>magazine</i>) dengan cermat dan teliti – (4 JP)	

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA	INDIKATOR UNJUK KERJA	PENGETAHUAN	KETERAMPILAN DAN SIKAP	DURASI
	1.10 Format <i>lot traveller</i> diidentifikasi. 1.11 Format <i>assembly spec</i> diidentifikasi. 1.12 <i>Trim Form defect catalogue</i> diidentifikasi. 1.13 Posisi, fungsi, dan persyaratan pengoperasian tombol <i>emergency stop</i> diidentifikasi. 1.14 Jenis, fungsi, prinsip kerja, dan bagian-bagian dari <i>Trim Form equipment</i> diidentifikasi. 1.15 Nomor <i>identification</i> (ID) dari <i>Trim Form dieset</i> diidentifikasi.				

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA	INDIKATOR UNJUK KERJA	PENGETAHUAN	KETERAMPILAN DAN SIKAP	DURASI
	1.16 Prosedur <i>setup Trim Form equipment</i> diidentifikasi 1.17 Prosedur <i>set up Trim Form dieset</i> diidentifikasi. 1.18 <i>Package outline drawing</i> (POD) diidentifikasi. 1.19 Posisi pin 1 untuk orientasi diidentifikasi. 1.20 Prosedur <i>dieset cleaning</i> diidentifikasi. 1.21 Prosedur <i>setup Trim Form equipment</i> diidentifikasi 1.22 Prosedur pengoperasian <i>Trim</i>				

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA	INDIKATOR UNJUK KERJA	PENGETAHUAN	KETERAMPILAN DAN SIKAP	DURASI
	<i>Form equipment</i> diidentifikasi. 1.23 Format pelaporan diidentifikasi. 1.24 Prosedur Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) diidentifikasi dan diterapkan pada kegiatan ini.				
2. Memastikan <i>Trim Form equipment</i> siap dioperasikan	2.1 <i>Assembly spec</i> untuk <i>setup Trim Form equipment</i> dipastikan kesiapannya sesuai prosedur. 2.2 <i>Set up tools</i> untuk <i>Trim Form equipment</i> dipastikan kesiapannya sesuai prosedur.	Tersedianya <i>Trim Form equipment</i> dengan <i>setup</i> dan <i>adjustment</i> sesuai prosedur	2.1 <i>Leadframe Orientation</i> – (1 JP) 2.2 <i>Acceptance</i> dan <i>reject criteria</i> – (4 JP) 2.3 <i>Trim Form</i> OCAP – (2 JP)	2.1 Mampu mengoperasikan, <i>set up</i> dan <i>assist</i> mesin <i>Trim Form</i> dengan cermat	

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA	INDIKATOR UNJUK KERJA	PENGETAHUAN	KETERAMPILAN DAN SIKAP	DURASI
	2.3 <i>Setup dan adjustment Trim Form</i> dieset pada <i>Trim Form equipment</i> dilakukan berdasarkan <i>assembly spec/work instruction</i> sesuai prosedur 2.4 Pengoperasian <i>Trim Form equipment</i> dilakukan berdasarkan <i>assembly spec/work instruction</i> sesuai prosedur 2.5 <i>Record</i> proses <i>set up</i> serta <i>adjustment</i> dan hasil <i>Trim Form</i> dilakukan sesuai prosedur.		2.4 Format pelaporan – (1 JP)	dan teliti – (18 JP) 2.2 Mampu melakukan pengukuran hasil <i>Trim Form</i> dengan cermat dan teliti – (10 JP) 2.3 Mampu mengidentifikasi <i>reject criteria</i> dengan cermat dan teliti – (12 JP)	

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA	INDIKATOR UNJUK KERJA	PENGETAHUAN	KETERAMPILAN DAN SIKAP	DURASI
				2.4 Mampu melaksanakan prosedur OCAP dengan cermat dan teliti – (4 JP) 2.5 Mampu Mengisi laporan dengan disiplin, cermat, teliti – (1 JP)	
Asesmen					

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA	INDIKATOR UNJUK KERJA	PENGETAHUAN	KETERAMPILAN DAN SIKAP	DURASI
2. Menyiapkan pelaksanaan <i>set up</i> pada <i>Trim Form equipment</i>	1.25 <i>Electro Static Discharge</i> (ESD) dan <i>working attire</i> diidentifikasi. 1.26 Tipe, spesifikasi, karakteristik, fungsi, dari produk semikonduktor diidentifikasi. 1.27 <i>Process flow</i> perakitan semikonduktor diidentifikasi. 1.28 <i>Flow chart</i> pada setiap <i>station</i> proses perakitan semikonduktor diidentifikasi. 1.29 Tipe dan spesifikasi dari material perakitan semikonduktor diidentifikasi.	Terdokumentasi kan setup check sheet persiapan pengoperasian <i>Trim Form equipment</i> meliputi: <i>tipe material, Tools ID, Equipment ID, Lot traveller</i>	1.7 Pengetahuan dasar perakitan semikonduktor (terkait KUK 1.1 s.d 1.11) – (0 JP) 1.8 Proses <i>Trim Form</i> – (6 JP) 1.9 Fungsi, dan bagian-bagian dari <i>Trim Form equipment</i>– (6 JP) 1.10 Prosedur pengoperasian mesin Trim Form (termasuk	1.3 Mampu membaca <i>lot traveller</i> dengan teliti – (0 JP) 1.4 Mampu mengidentifikasi dan melakukan <i>handling material (leadframe, magazine)</i> dengan cermat dan teliti – (4 JP)	Pengetahuan: 31 JP Keterampilan: 49 JP

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA	INDIKATOR UNJUK KERJA	PENGETAHUAN	KETERAMPILAN DAN SIKAP	DURASI
	1.30 <i>Tools</i> yang akan dipakai diidentifikasi. 1.31 <i>Trim Form Out of Control Action Plan</i> (OCAP) diidentifikasi. 1.32 Format <i>standart operating procedure</i> diidentifikasi. 1.33 Format <i>work instruction</i> diidentifikasi. 1.34 Format <i>lot traveller</i> diidentifikasi. 1.35 Format <i>assembly spec</i> diidentifikasi. 1.36 <i>Trim Form defect catalogue</i> diidentifikasi. 1.37 Posisi, fungsi, dan persyaratan pengoperasian tombol		K3 di KUK 1.24) – (6 JP) 1.11 Metrologi tools – (4 JP) 1.12 Anti mixed device procedure – (2 JP)		

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA	INDIKATOR UNJUK KERJA	PENGETAHUAN	KETERAMPILAN DAN SIKAP	DURASI
	<i>emergency stop</i> diidentifikasi. 1.38 Jenis, fungsi, prinsip kerja, dan bagian-bagian dari <i>Trim Form equipment</i> diidentifikasi. 1.39 Nomor <i>identification</i> (ID) dari <i>Trim Form dieset</i> diidentifikasi. 1.40 Prosedur <i>setup Trim Form equipment</i> diidentifikasi 1.41 Prosedur <i>set up Trim Form dieset</i> diidentifikasi. 1.42 <i>Package outline drawing</i> (POD) diidentifikasi. 1.43 Posisi pin 1 untuk orientasi diidentifikasi.				

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA	INDIKATOR UNJUK KERJA	PENGETAHUAN	KETERAMPILAN DAN SIKAP	DURASI
	1.44 Prosedur <i>dieset cleaning</i> diidentifikasi. 1.45 Prosedur <i>setup Trim Form equipment</i> diidentifikasi 1.46 Prosedur pengoperasian <i>Trim Form equipment</i> diidentifikasi. 1.47 Format pelaporan diidentifikasi. 1.48 Prosedur Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) diidentifikasi dan diterapkan pada kegiatan ini.				
3. Memastikan <i>Trim Form equipment</i> siap dioperasikan	2.6 <i>Assembly spec</i> untuk <i>setup Trim Form equipment</i> dipastikan	Tersedianya <i>Trim Form equipment</i> dengan <i>setup</i> dan	2.5 <i>Leadframe Orientation</i> – (1 JP)	2.6 M ampu mengoperasikan, <i>set up</i>	

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA	INDIKATOR UNJUK KERJA	PENGETAHUAN	KETERAMPILAN DAN SIKAP	DURASI
	kesiapannya sesuai prosedur.	<i>adjustment</i> sesuai prosedur	2.6 <i>Acceptance</i> dan <i>reject criteria</i> – (4 JP)	dan <i>assist</i> mesin <i>Trim Form</i>	
	2.7 <i>Set up tools</i> untuk <i>Trim Form equipment</i> dipastikan kesiapannya sesuai prosedur.		2.7 <i>Trim Form</i> OCAP – (2 JP)	dengan cermat dan teliti – (18 JP)	
	2.8 <i>Setup</i> dan <i>adjustment Trim Form</i> <i>dieset</i> pada <i>Trim Form equipment</i> dilakukan berdasarkan <i>assembly spec/work instruction</i> sesuai prosedur		2.8 <i>Format</i> pelaporan – (1 JP)	2.7 M ampu melakukan pengukuran hasil <i>Trim Form</i>	
	2.9 <i>Pengoperasian Trim Form equipment</i> dilakukan berdasarkan <i>assembly spec/work instruction</i> sesuai prosedur			dengan cermat dan teliti – (10 JP) 2.8 M ampu mengidentifi	

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA	INDIKATOR UNJUK KERJA	PENGETAHUAN	KETERAMPILAN DAN SIKAP	DURASI
	2.10 <i>Record</i> proses <i>set up</i> serta <i>adjustment</i> dan hasil <i>Trim Form</i> dilakukan sesuai prosedur.			kasi <i>reject criteria</i> dengan cermat dan teliti – (12 JP) 2.9 M ampu melaksanakan prosedur OCAP dengan cermat dan teliti – (4 JP) 2.10 M ampu Mengisi laporan	

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA	INDIKATOR UNJUK KERJA	PENGETAHUAN	KETERAMPILAN DAN SIKAP	DURASI
				dengan disiplin, cermat, teliti – (1 JP)	
Asesmen					

2 KELOMPOK PENUNJANG (NON UNIT KOMPETENSI)

2.1 Non Unit Kompetensi : 8 Pilar Etos Kerja

Perkiraan Waktu Pelatihan : 1 JP @ 45 Menit

Pokok Pembahasan	Perkiraan Waktu Pelatihan (JP)	
	Pengetahuan	Keterampilan
1. 8 Pilar Etos Kerja	1 JP	0

2.2 Non Unit Kompetensi : *Clean Room Protocol*

Perkiraan Waktu Pelatihan : 1 JP @ 45 Menit

Pokok Pembahasan	Perkiraan Waktu Pelatihan (JP)	
	Pengetahuan	Keterampilan
1. Prosedur <i>clean room</i> (untuk front end 1K ppm; untuk back end 10K ppm)	1 JP	0

D. DAFTAR PERALATAN YANG DIGUNAKAN

Judul Program PBK : Teknisi Proses *Dejunk Trim Form*

Perkiraan Waktu Pelatihan : 149 JP

Metode Pelatihan : Luring

No	Nama Peralatan	Spesifikasi	Jumlah	Satuan/ Volume	Keterangan
1.	<i>Plier</i>	Menyesuaikan dengan <i>leadframe/ substrate</i>	5	pcs	Per batch pelatihan
2.	Microscope	Pembesaran 10-40 x	5	unit	Per batch pelatihan
3.	Mesin <i>Dejunk</i>	Minimal <i>package type</i> PDIP (<i>Plastic Dual In-line Package</i>) atau SOIC (<i>Small Outline Integrated Circuit</i>) dan <i>manual loading</i>	1	unit	Per batch pelatihan
4.	Mesin <i>Trim Form</i>	Minimal <i>package type</i> PDIP (<i>Plastic Dual In-line Package</i>) atau SOIC (<i>Small Outline Integrated Circuit</i>) dan <i>manual loading</i>	1	unit	Per batch pelatihan
5.	<i>Magazine</i>	Menyesuaikan dengan <i>leadframe size</i> yang digunakan	3	pcs	Per batch pelatihan
6.	<i>Profile projector</i>	Perbesaran min 20X	1	unit	Per batch pelatihan
7.	<i>Kunci L</i>	Menyesuaikan dengan <i>dejunk tool dan equipment, trim form tool dan</i>	1	set	Per peserta pelatihan

No	Nama Peralatan	Spesifikasi	Jumlah	Satuan/ Volume	Keterangan
		<i>equipment yang digunakan</i>			
8.	<i>Adjustable wrench</i>	Menyesuaikan dengan dejunk tool dan <i>equipment yang digunakan</i>	5	pcs	Per batch pelatihan
9.	<i>Inspection mirror</i>	Penampang 3 cm dan telescopic	5	pcs	Per batch pelatihan
10.	<i>Hand lifter</i>	Minimal beban 2 ton	1	unit	Per batch pelatihan

E. DAFTAR BAHAN YANG DIBUTUHKAN

Judul Program PBK : Teknisi Proses *Dejunk Trim Form*
Perkiraan Waktu Pelatihan : 149 JP
Metode Pelatihan : Luring

No	Nama Bahan	Spesifikasi	Jumlah	Satuan/ Volume	Keterangan
1.	<i>Assembly spec</i>	Hardcopy	1	Set	Per peserta pelatihan
2.	<i>SOP</i>	Hardcopy	1	Set	Per peserta pelatihan
3.	<i>Lot traveller</i>	Hardcopy	1	Set	Per peserta pelatihan
4.	<i>Working instruction</i>	Hardcopy	1	Set	Per peserta pelatihan
5.	<i>Attire:</i> - ESD <i>smock</i> - ESD <i>shoes</i> - ESD <i>wrist strap</i> - ESD <i>lint free gloves</i> - <i>Finger coats</i> - <i>Lint free masker</i>	Standar industri (<i>clean room</i>)	1	Set	Per peserta pelatihan
6.	<i>Flow Chart</i>	Hardcopy	1	Set	Per batch pelatihan
7.	OCAP	Hardcopy	1	Set	Per batch pelatihan
8.	<i>Leadframe</i>	Menyesuaikan dengan <i>package</i> yang akan dibuat	5	pcs	Per batch pelatihan
9.	Marker	<i>Clean Room Standard</i>	1	pc	Per batch pelatihan

F. DAFTAR NAMA TIM PENYUSUN

NO	NAMA	PROFESI
1.	Ida Bagus Ngesti Dewa Manuaba	Perhimpunan Praktisi Industri Semikonduktor Indonesia (PPISI)
2.	Dadang Suahya	Perhimpunan Praktisi Industri Semikonduktor Indonesia (PPISI)
3.	Rahmat Daryono	Excelitas
4.	Denny Oscar	Perhimpunan Praktisi Industri Semikonduktor Indonesia (PPISI)
5.	Junaidi	Excelitas
6.	Didik Eko S	Perhimpunan Praktisi Industri Semikonduktor Indonesia (PPISI)
7.	Tri Wicaksono	Perhimpunan Praktisi Industri Semikonduktor Indonesia (PPISI)
8.	Mustanir	Infineon Technologies Batam
9.	Joko Priyono	Perhimpunan Praktisi Industri Semikonduktor Indonesia (PPISI)
10.	H.A. Irminda Netty Wahyuningsih	LPK Duta Teknologi
11.	Eli Wulandari	PT. PCT Elektronik Internasional
12.	M. Arifin	Politeknik Negeri Batam