

NO	SS.37/LSP/TMMIN/V/2019 Skema klaster - Melakukan Penggerindaan Cutting Tool Dengan Mesin CNC Seri CNJ-MAKINO (Rank A2)	
-----------	---	--

UNIT KOMPETENSI INTI :

1	LOG.OO01.002.01	Menerapkan Prinsip - Prinsip Keselamatan dan Kesehatan Kerja di Lingkungan Kerja
2	TMMIN.TRG.002.01	Melakukan Penggerindaan Cutting Tool dengan Mesin CNC seri CNJ-MAKINO
3	TMMIN.TRG.004.01	Melakukan pengecekan kualitas cutting tool

NO	SS.36/LSP/TMMIN/V/2019 Skema klaster - Melakukan Penggerindaan Cutting Tool Dengan Mesin Double Head (Rank A1)	
-----------	---	--

UNIT KOMPETENSI INTI :

1	LOG.OO01.002.01	Menerapkan Prinsip - Prinsip Keselamatan dan Kesehatan Kerja di Lingkungan Kerja
2	TMMIN.TRG.001.01	Melakukan Penggerindaan Cutting Tool dengan Mesin Double Head
3	TMMIN.TRG.004.01	Melakukan pengecekan kualitas cutting tool

NO	SS.35/LSP/TMMIN/V/2019 Skema klaster - Melakukan Penyettingan Insert Milling Cutter (Rank B)	
-----------	---	--

UNIT KOMPETENSI INTI :

1	LOG.OO01.002.01	Menerapkan Prinsip - Prinsip Keselamatan dan Kesehatan Kerja di Lingkungan Kerja
2	TMMIN.TRG.003.01	Melakukan Setting Insert Milling Cutter
3	TMMIN.TRG.005.01	Melakukan pengecekan kualitas milling cutter

NO	SS.34/LSP/TMMIN/V/2019 Skema klaster - Melakukan Pengecekan Kualitas Milling Cutter (Rank C2)	
-----------	--	--

UNIT KOMPETENSI INTI :

1	LOG.OO01.002.01	Menerapkan Prinsip - Prinsip Keselamatan dan Kesehatan Kerja di Lingkungan Kerja
2	TMMIN.TRG.005.01	Melakukan Pengecekan Kualitas Milling Cutter
3	TMMIN.TRG.004.01	Melakukan Pengecekan Kualitas Cutting Tool

NO	SS.33/LSP/TMMIN/V/2019 Skema klaster - Melakukan Pengecekan Kualitas Cutting Tool (Rank C1)	
-----------	--	--

UNIT KOMPETENSI INTI :

1	LOG.OO01.002.01	Menerapkan Prinsip - Prinsip Keselamatan dan Kesehatan Kerja di Lingkungan Kerja
2	TMMIN.TRG.004.01	Melakukan Pengecekan Kualitas Cutting Tool
3	TMMIN.TRG.005.01	Melakukan Pengecekan Kualitas Milling Cutter