

I. Pendahuluan

Era globalisasi member dampak ganda, yaitu disamping membuka kesempatan kerjasama yang seluas – luasnya antar negara, juga membuka persaingan yang semakin ketat dan tajam di segala bidang pekerjaan.

Untuk menghadapi tantangan tersebut diatas, maka Pemerintah Indonesia harus memperkuat daya saing dan keunggulan kompetitif di semua sector dengan mengandalkan pada kualitas dan kemampuan sumber daya manusia dengan penguasaan teknologi dan manajemen. Untuk itu Pemerintah selalu berusaha menyiapkan tenaga kerja yang berkompeten dalam bidangnya masing – masing.

Penyelenggaraan Lomba Keterampilan Siswa (LKS) Tingkat Provinsi ini bagi siswa Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) adalah sebagai wujud nyata salah satu upaya dalam pengembangan sumber daya manusia yang dilakukan oleh pemerintah.

II. Tujuan

1. Mendorong SMK untuk meningkatkan kualitas pelaksanaan Kegiatan Belajar Mengajar (KBM) yang mengacu kepada Standar Keterampilan Kerja Nasional Indonesia(SKKNi) bidang keahlian Mesin Produksi.
2. Untuk memantau peta kualitas dan kemampuan SMK di seluruh Indonesia sesuai dengan Standar Keterampilan Kerja Nasional Indonesia(SKKNi) bidang keahlian Mesin Produksi.
3. Mempromosikan Keterampilan Siswa SMK bidang keahlian Mesin Produksi kepada dunia industri sebagai calon pengguna tenaga kerja.
4. Memberikan kesempatan dan motivasi kepada siswa untuk berkompetisi secara positif, untuk menumbuhkan kebanggaan pada bidang keahlian yang ditekuninya, juga kebanggaan bagi sekolah dan daerah/provinsinya.

III. Peserta

Peserta adalah siswa SMK dengan criteria sebagai berikut:

1. Warga Negara Kesatuan Republik Indonesia.
2. Tercata sebagai Siswa SMK negeri atau Swasta program keahlian Mesin Produksi di Indonesia dalam pelajaran 2011/2012.
3. Ditunjuk oleh Kepala Dinas Pendidikan Nasional di Provinsi sebagai peserta LKS tingkat Provinsi Tahun 2011 mewakili kabupaten yang bersangkutan.
4. Setiap Kabupaten hanya dapat mewakili 3 (tiga) orang peserta.

IV. Materi lomba

A. Lingkup Lomba

Jenis kegiatan yang dilombakan adalah Praktik mesin produksi (240 – 300 menit)dengan materi kompetensi BUBUT dan FRAIS

B. Petunjuk Penilaian

1. Kelompok Penilaian

a. Ukuran

Ukuran berupa panjang, lebar, diameter, ulir, kesimetrisan, keparalelan, kesikuan, dan lain – lain yang dapat diukur secara obyektif dikelompokkan dalam :

- Kelompok ukuran standar
- Kelompok ukuran toleransi khusus
- Kelompok ukuran toleransi umum

b. Pengerjaan

Merupakan hasil pengerjaan yang berupa tampilan, kehalusan/kekasaran permukaan dan hal lain yang dikategorikan bersifat subyektif.

2. Cara Penilaian

a. Ukuran dan Pengerjaan yang Tercapai

Hasil pengukuran benda kerja dari penilaian dituliskan pada kolom yang di capai, baru kemudian hasil penilaian di masukkan dalam kolom nilai(format)

b. Nilai Total iap Kelompok ukuran dan Pengerjaan

1. Kolom nilai ukuran standar dirata – ratakan dan di masukkan dalam kolom paling kanan.
2. Kolom nilai ukuran toleransi khusus dirata – ratakan dan di masukkan dalam kolom paling kanan.
3. Kolom nilai ukuran toleransi umum dirata – ratakan dan di masukkan dalam kolom paling kanan.
4. Kelompok nilai pengerjaan dimasukkan ke kolom paling kanan
5. Kelompok nilai kehalusan/kekasaran permukaan dirata – ratakan dan dimasukkan ke kolom paling kanan

c. Nilai Total Ukuran dan Pengerjaan

1. Nilai total ukuran merupakan hasil rata – rata dari nilai total kelompok ukuran standar, ukuran khusus dan ukuran umum.
2. Nilai total pengerjaan merupakan hasil rata – rata dari nilai tampilan dan kehalusan/kekasaran permukaan.
3. Nilai total ukuran dan pengerjaan dijumlahkan dengan ketentuan $\pm 75\%$ nilai ukuran $\pm 25\%$ nilai tampilan.

d. Penyelesaian Pekerjaan Lebih Cepat dari Waktu yang Telah Ditetapkan

Bahan pertimbangan penentuan peringkat dan juara apabila nilai diantara peserta yang sama.

e. Nilai Total Akhir Dihitung Menurut Rumus

$$\text{Nilai Total} = \frac{\text{Nilai Benda Kerja 1} + \text{Nilai Benda Kerja 2}}{2}$$

$$\text{Nilai Total} = \frac{\text{NB 1} + \text{NB 2}}{2}$$

Catatan : NB 1 = Rumah Pahat

NB 2 = Poros Pengunci

Nilai Total/Nilai Akhir untuk menentukan peringkat/juara.

➤ Terletak pada ukuran lain diberikan ukuran sebagai berikut :

- | | |
|---|----------------|
| ▪ Sesuai dengan tanda pengerjaan | Nilai Maksimum |
| ▪ Lebih dari tanda pengerjaan | Nilai Maksimum |
| ▪ Setingkat dibawah tanda pengerjaan yang diminta | Nilai Tengah |
| ▪ Penyimpangan selanjutnya | Nilai Minimum |

Benda kerja tersebut berhasil apabilabenda kerja tersebut berfungsi

V. Tim Penguji

Jumlah Juri terdiri atas :

Praktisi/Akademis/Profesional bidang lomba Mesin Produksi

Jumlah juri : 3 Orang

VI. Kreteria Pemenang Lomba

Juara lomba adala peserta yang memiliki nilai akhir tertinggi dari seluruh nilai para peserta lomba. Apabila ada juara lomba yang memiliki nilai akhir yang sama maka pertama akan diperhitungkan kecepatan menyelesaikan tugas – tugas. Seandainya setelah diperhitungkan kecepatannya ternyata nilai masih sama maka akan diadakan tes wawancara oleh setiap juri.

Para juara titentukan langsung oleh juri meliputi : Juara I,II,III.

Selain para juara maka seluruh peserta mendapat penghargaan dari panitia penyelenggara.

VII. Panitia Lomba

Panitia lomba adalah:

1. Penanggung Jawab Bidang Lomba (Kabupaten) :.....
2. Penanggung Jawab Bidang Lomba (Provinsi) :.....

VIII. Tempat Lomba

Tempat Lomba SMK N 1 Denpasar
Bengkel Mesin Produksi SMKN 1 Denpasar

IX. Tata Tertib Lomba

Pembimbing Diharapkan :

1. Mendampingi peserta pada saat "technical meeting"
2. Mengisi daftar hadir yang disediakan Panitia
3. Menjaga ketertiban dan ketenangan dalam pelaksanaan lomba
4. Membantu peserta yang dibimbingnya apabila terjadi gangguan kesehatan
5. Tidak membantu peserta pada saat lomba berlangsung

Peserta diharapkan :

- a. Hanya tiga (3) orang yang menjadi peserta mewakili kabupaten.
- b. Peserta harus hadir pada saat "technical meeting"
- c. Peserta harus sudah hadir 15 menit sebelum tes dimulai.
- d. Wajib mengisi daftar hadir selama lomba berlangsung
- e. Berpakaian kerja (praktik), diharapkan hanya memakai identitas peserta
- f. Tidak diperbolehkan membawa HP di ruang lomba.
- g. Peserta wajib melaporkan apabila akan menggunakan peralatan diluar yang disediakan panitia
- h. Peserta harus bekerja secara mandiri
- i. Kerusakan alat karena kesengajaan menjadi tanggung jawab peserta
- j. Untuk alasan kesehatan peserta diperbolehkan membawa makanan kecil dan minuman ke dalam ruangan lomba.
- k. Bila ada gangguan / ketidakjelasan, bertanyalah kepada pengawas atau juri.
- l. Kesalahan pengerjaan tidak diganti dengan bahan baru
- m. Mematuhi tata tertib yang telah ditentukan oleh panitia atau juri, apabila melanggar akan dikenakan sanksi.

X. Penutup

Hal – hal yang belum tercantum dalam lembar informasi ini akan diinformasikan pada waktu rapat teknis (technical meeting)