

1. Bidang Pemesinan

NO	NAMA DIKLAT	TUJUAN	DESKRIPSI	DURASI	INSTRUKTUR
1.	Teknik Bubut Dasar	Setelah menyelesaikan pelatihan, peserta mampu / menguasai Teknik Pembubutan Dasar	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pemahaman dan penerapan buku petunjuk dan pengoperasian 2. Penguasaan kelengkapan pembubutan lubang senter, pembubutan bertingkat & tirus sederhana 3. Pemilihan dan penyetelan pahat bubut 4. Pemahaman teori dan praktek dalam pembubutan poros 	40 Jam	Team
2.	Teknik Bubut Lanjut	Setelah menyelesaikan pelatihan, peserta mampu / menguasai Teknik Pembubutan Lanjut/Kompleks	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kartel dan pengartelan 2. Pahat alur dan pengaluran 3. Pahat bubut dalam dan boring 4. Pahat ulir dan pembubutan ulir dan tiris antara dua senter 5. Penerapan teori dan praktek dalam pembuatan mandrel dan ulir 	40 Jam	Team
3.	Teknik Frais Dasar	Setelah menyelesaikan pelatihan, peserta dapat menguasai teknik frais dasar	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pemahaman dan penerapan buku petunjuk 2. Penguasaan kelengkapan mesin 3. Pemilihan dan penyetelan pisau frais untuk penyayatan 4. Pemahaman kecepatan potong dan putaran mesin 	40 Jam	Team
4.	Teknik Frais Lanjut	Setelah menyelesaikan pelatihan, dan dapat menguasai teknik frais dasar, peserta diajarkan membuat bermacam-macam benda kerja dalam permukaan datar, sisi, tegak, miring, bahkan alur rodagigi, menggunakan bermacam-macam pisau pada mesin frais	<ol style="list-style-type: none"> 1. Penerapan teori dan praktek dalam penyayatan benda kerja 2. Perhitungan penyayatan dengan alur roda gigi 3. Mengerjakan suatu benda kerja dalam permukaan datar, sisi, tegak, miring, bahkan alur rodagigi 4. Penerapan teori dan praktek dalam membuat benda kerja menggunakan bermacam-macam pisau pada mesin frais 	40 Jam	Team
5.	Teknik Mesin Ketam/Skrap Dasar	Setelah menyelesaikan pelatihan, peserta dapat menguasai teknik Mesin Ketam/ Skrap	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pemahaman dan penerapan buku petunjuk 2. Penguasaan kelengkapan mesin 3. Pemilihan dan penyetelan Mesin Ketam/ Skrap untuk Skrap dasar 4. Pemahaman kecepatan potong mesin Skrap 	40 Jam	Team

6.	Teknik Mesin Ketam/Skrap Lanjut	Setelah menyelesaikan pelatihan, peserta dapat membuat bidang bersudut atau bertingkat, membuat alur pasak, alur ekor burung dan alur V	<ol style="list-style-type: none"> 1. Penerapan teori dan praktek dalam pembuatan perataan bidang datar, tegak maupun bidang miring 2. Menentukan ukuran utama mesin skrap ini, hal yang berpengaruh antara lain panjang langkah maksimum, jarak maksimum tiap gerakan meja mesin ke arah mendatar serta jarak maksimal gerak meja ke arah vertikal atau naik-turun meja mesin 3. Membuat bidang bersudut atau bertingkat, membuat alur pasak, alur ekor burung dan alur V 4. Penerapan teori dan praktek dalam menghitung kecepatan potong rata-rata 	40 Jam	Team
5.	Teknik Gerinda Silinder (Cylindrical-Grinding)	Setelah menyelesaikan pelatihan, peserta dapat menggerinda poros dan bus/bantalan dalam maupun luar	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pemahaman dan penerapan buku petunjuk 2. Pemahaman kecepatan potong, pendingin dan kecepatan penggerindaan 3. Pemilihan dan pemasangan batu gerinda 4. Penerapan teori batu gerinda 5. Penerapan teori dan praktek dalam penggerindaan poros 	40 Jam	Team
6.	Teknik Gerinda Datar (Surface Grinding)	Setelah menyelesaikan pelatihan peserta dapat menguasai teknik gerinda datar.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pemahaman dan penerapan buku 2. Penguasaan kelengkapan gerinda datar 3. Pemilihan dan pemasangan batu gerinda dan balancing 4. Pemahaman kecepatan potong dan kecepatan penggerindaan 5. Penggerindaan sejajar dan siku 6. Penerapan teori dan praktek dalam penggerindaan blok V 	40 Jam	Team
7.	Pengasahan Alat Potong (Tool and Cutter Grinding / sharpening)	Setelah menyelesaikan pelatihan, peserta dapat mengasah pisau frais jari dan pisau frais bentuk	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pemahaman dan penerapan buku petunjuk pengoperasian 2. Penguasaan kelengkapan 3. Penerapan teori dan praktek dalam mengasah pisau frais jari dan pisau frais bentuk 	40 Jam	Team

8.	CNC	<ul style="list-style-type: none"> • Memiliki wawasan teknologi mesin perkakas CNC • Memiliki kompetensi teknologi mesin perkakas CNC 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Prinsip dasar CNC 2. Manual operation 3. Setting Tool 4. Programming 5. CNC operation 6. Kunjungan industri 7. Uji kompetensi 	200 Jam	Team
9.	Mesin Bubut CNC	<ul style="list-style-type: none"> • Menyusun program mesin bubut CNC • Mengoperasikan mesin • Menjadi operator dan programmer mesin bubut CNC 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pengenalan mesin bubut CNC 2. Kode G dan kode M 3. Penyusunan program CNC 4. Pengoperasian otomatis mesin bubut CNC 5. Pembuatan prototype 	200 Jam	Team

2. Bidang Pelapisan

NO	NAMA DIKLAT	TUJUAN	DESKRIPSI	DURASI	INSTRUKTUR
1.	Pengerjaan Pendahuluan (pre Treatment)	Setelah menyelesaikan pelatihan, peserta dapat membuat metode proses pengerjaan pendahuluan yang lebih efisien dan aplikatif	<ol style="list-style-type: none"> 1. Klasifikasi proses pengerjaan pendahuluan baik secara fisik, mekanik dan kimia 2. Penguasaan pengerjaan pendahuluan 3. Penerapan teori dan praktek dalam membuat proses yang lebih efisien dan aplikatif 	40 Jam	Greida F dan Team
2.	Pelapisan Seng (Zn plating)	Setelah menyelesaikan pelatihan, peserta dapat mengerjakan pelapisan seng dengan berbagai konversi baik blue, yellow ataupun green chromat dengan berbagai jenis larutan baik bersifat alkali, asam ataupun cyanid	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pemahaman dan penerapan dasar pelapisan 2. Pemahaman pelapisan yang sangat sederhana atau basic plating 3. Pemilihan jenis larutan 4. Penerapan lapis seng dengan konversi 5. Penerapan teori dan praktek dalam proses lapis seng 	40 Jam	Greida F dan Team
3.	Pelapisan Tembaga (Cu plating)	Setelah menyelesaikan pelatihan peserta dapat menguasai proses pelapisan tembaga	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pemahaman dan penerapan design lapis Cu 2. Penguasaan alat bantu lapis Cu 3. Pemilihan dan pemasangan anoda dan katoda 4. Pemahaman sistem isolator dan konduktor untuk design pada jenis material yang berbeda 5. pemilihan jenis larutan tembaga 6. Penerapan teori dan praktek dalam pelapisan tembaga 	40 Jam	Greida F dan Team
4.	Pelapisan Nikel (Ni plating)	Setelah menyelesaikan pelatihan, peserta mampu mengerjakan proses pelapisan nikel	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pengendalian mutu proses produksi pelapisan nikel 2. Pengenalan alat bantu dan jenis anoda nikel 3. Pengukuran derajat keasaman larutan 4. Pengukuran ketebalan larutan 5. Pengukuran dimensi produk 6. Pengukuran rapat arus sesuai jenis material 	40 Jam	Greida F dan Team
5.	Pelapisan Chrom (Cr Plating)	Setelah menyelesaikan pelatihan, peserta mampu / menguasai Teknik Pelapisan Chrom	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pemahaman dan penerapan Teknik Pelapisan Chrom 2. Penguasaan kelengkapan proses produksi lapis chrom untuk material ferro dan non ferro dengan system sederhana 3. Pemilihan jenis larutan 4. Pemahaman teori dan praktek dalam pelapisan chrom 	40 Jam	Greida F dan Team

NO	NAMA DIKLAT	TUJUAN	DESKRIPSI	DURASI	INSTRUKTUR
6.	Anodisasi (*)	Setelah menyelesaikan pelatihan, peserta mampu / menguasai Teknik Anodisasi	<ol style="list-style-type: none"> 1. Hard anodisasi 2. Colour anodisasi 3. System dan metode proses anodisasi 4. A lat bantu dan penghitungan efisiensi rapat arus 5. Penerapan teori dan praktek dalam Teknik anodisasi 	40 Jam	Greida F dan Team
7.	Lapis Perak (*)	Setelah menyelesaikan pelatihan, peserta dapat menguasai teknik lapis Perak (Ag)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pemahaman dan penerapan lapis perak 2. Penguasaan kelengkapan lapis perak 3. Pemilihan dan penyetelan anoda larut dan anoda tidak larut 4. Pemahaman jenis-jenis larutan perak baik skala laboratorium dan produksi 5. Penerapan teori dan praktek dalam pembuatan asesoris/dekoratif 6. Perhitungan biaya lapis perak 7. Pemahaman lapis perak untuk material logam ataupun non logam 8. Penerapan teori dan praktek dalam membuat produk asesoris dengan lapis perak 	40 Jam	Greida F dan Team
8.	Lapis Emas (*)	Setelah menyelesaikan pelatihan, peserta dapat menguasai teknik lapis Emas (Au)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pemahaman dan penerapan lapis emas 2. Penguasaan kelengkapan lapis emas 3. Pemilihan dan penyetelan anoda larut dan anoda tidak larut 4. Pemahaman jenis-jenis larutan emas baik skala laboratorium dan produksi 5. Penerapan teori dan praktek dalam pembuatan asesoris/dekoratif 6. Perhitungan biaya lapis emas 7. Pemahaman lapis emas untuk material logam ataupun non logam 	40 Jam	Greida F dan Team

NO	NAMA DIKLAT	TUJUAN	DESKRIPSI	DURASI	INSTRUKTUR
9.	Sistem Manajemen Lingkungan	<ul style="list-style-type: none"> Menyusun ISO 1400-14001 Pengenalan limbah Go Green 	<ol style="list-style-type: none"> Pengenalan limbah B3 Minimisasi Limbah Penyusunan ISO 1400-14001 Pengolahan limbah Pembuatan lay out proses produksi 	40 Jam	Greida F dan Team
10.	Manajemen Perawatan dan Perbaikan	<ul style="list-style-type: none"> Meningkatkan sistem pengelolaan peralatan Menjadi manajer pemeliharaan 	<ol style="list-style-type: none"> Dasar-dasar peralatan pelapisan Sistem pemeliharaan sarana dan prasarana industri Analisa situasi dan kondisi bengkel Efesiensi pemeliharaan Administrasi pemeliharaan Inventarisasi dan nilai susut Supervisi Pelaporan dan komunikasi efektif layout/tata letak ruang 	40 Jam	Greida F dan Team
11.	Failure Analisis Proses Pelapisan	<p>Peserta dapat:</p> <ul style="list-style-type: none"> Mengidentifikasi jenis cacat dan kegagalan dalam proses pelapisan Melakukan tindakan atau mencari solusi kerusakan larutan Memeriksa dan menguji hasil proses pelapisan 	Materi pelatihan ini meliputi komponen dan fungsi mesin – mesin yang digunakan pada pabrik pelapisan.	40 Jam	Greida F dan Team
12.	Quality Control (QC) dan keselamatan kerja	<ul style="list-style-type: none"> Melakukan pemeriksaan kualitas lapisan baik secara NDT ataupun DT Memahami keselamatan kerja 	<ol style="list-style-type: none"> Pengenalan alat uji Keselamatan kerja Sertifikasi Dasar-dasar pengujian 	40 Jam	Greida F dan Team

3. Bidang Pengelasan

NO	NAMA DIKLAT	TUJUAN	DESKRIPSI	DURASI	INSTRUKTUR
1.	Basic Welding and Cutting	Melakukan proses pengelasan, aplikasi pemotongan nyala las dan pengetahuan keselamatan kerja yang diperlukan untuk mengerti bengkel OH & S	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pengenalan las dan proses pemotongan ternal 2. Bengkel OH & S 3. Peralatan SMAW 4. OAW dan peralatan potong nyala las 5. Mendemonstrasikan: <ul style="list-style-type: none"> Ö Keterampilan SMAW Dasar Ö Keterampilan OAW Dasar Ö Aplikasi pemotongan nyala las 	100 Jam	Team
2.	Las Busur Manual (SMAW) Level I	Menerapkan pengetahuan dan keterampilan untuk menghasilkan sambungan pengisian dan tumpul pada seluruh posisi pada pipa dengan elektroda serbaguna sesuai dengan kualitas pengelasan	<ol style="list-style-type: none"> 1. Persiapan las/sambungan 2. Pemeriksaan visual dan tes las pada pipa 3. Prosedur dan teknik pengelasan isi dan tumpul pada pipa 4. Mendemonstrasikan: <ul style="list-style-type: none"> Ö Las isi pada pipa semua posisi (1F, 2F, 5F & 6F) Ö Las tumpul pada pipa baja karbon semua posisi (1G, 2G, 5G & 6G) 	100 Jam	Team
3.	Las Busur Manual (SMAW) Level II	Menerapkan pengetahuan dan keterampilan untuk menghasilkan sambungan pengisian dan tumpul pada posisi vertikal dan atas kepala pada plat dengan elektroda serbaguna sesuai dengan kualitas pengelasan	<ol style="list-style-type: none"> 1. Klasifikasi dan seleksi elektrode 2. Kontrol distorsi dalam proses SMAW 3. Pengujian lasan plat 4. Prosedur dan teknik pengelasan pada posisi vertikal dan di atas kepala 5. Mendemonstrasikan: <ul style="list-style-type: none"> Ö Las isi pada plat logam karbon posisi vertikal dan di atas kepala (3F & 4F) Ö Las tumpul pada plat baja karbon posisi 	100 Jam	Team
4.	Las Busur Manual (SMAW) Level III	Menerapkan pengetahuan dan keterampilan untuk menghasilkan sambungan tumpul dan pengisian pada posisi datar dan horizontal di atas plat dengan elektroda serbaguna sesuai dengan kualitas pengelasan.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mesin SMAW 2. Faktor keselamatan 3. Pengenalan elektroda SMAW 4. Pengenalan bahan 5. Istilah simbol las 6. Posisi pengelasan 7. Prosedur dan teknik lasan pada posisi datar dan horizontal 8. Persiapan sambungan/las tumpul pada plat 	100 Jam	Team

5.	GMAW/FCAW Level 1	<ul style="list-style-type: none"> Mengelas pelat baja karbon posisi di bawah tangan (flat) Mengelas pelat baja karbon posisi mendatar (horizontal) Mengelas pelat baja karbon posisi tegak (vertical) Mengelas pelat baja karbon posisi di atas kepala (over head) 	Pengenalan safety, persiapan sambungan, teknik pengelasan, pencegahan distorsi dan pengelasan pelat baja karbon posisi, 1F, 1G, 2F, 2G, 3F, 3G, 4F, dan 4G dengan proses GMAW dan/atau FCAW	150 Jam	Team
6.	GMAW/FCAW Level 2	<ul style="list-style-type: none"> Mengelas pipa baja karbon posisi di sumbu mendatar dapat diputar Mengelas pipa baja karbon posisi sumbu tegak dapat diputar Mengelas pipa baja karbon posisi sumbu mendatar tidak dapat diputar Mengelas pipa baja karbon posisi sumbu miring tidak dapat diputar 	Pengenalan safety, persiapan sambungan, teknik pengelasan, pencegahan distorsi dan pengelasan pipa baja karbon posisi, 1F, 1G, 2F, 2G, 5F, 5G, 6F, dan 6G dengan proses GMAW dan/atau FCAW	150 Jam	Team
7.	GTAW/TIG Level 1	<ul style="list-style-type: none"> Mengelas pelat baja karbon berbagai posisi dengan proses GTAW/ TIG Mengelas pelat logam khusus berbagai posisi dengan proses GTAW/ TIG 	Pengenalan safety, persiapan sambungan, teknik pengelasan, pencegahan distorsi dan pengelasan pelat baja karbon dan pelat logam khusus berbagai posisi dengan proses GTAW/TIG	150 Jam	Team
8.	GTAW/TIG Level 2	<ul style="list-style-type: none"> Mengelas pipa baja karbon berbagai posisi dengan proses GTAW/ TIG Mengelas pipa logam khusus berbagai posisi dengan proses GTAW/ TIG 	Pengenalan safety, persiapan sambungan, teknik pengelasan, pencegahan distorsi dan pengelasan pipa baja karbon dan pipa logam khusus berbagai posisi dengan proses GTAW/TIG	150 Jam	Team

4. Bidang Pengecoran

NO	NAMA DIKLAT	TUJUAN	DESKRIPSI	DURASI	INSTRUKTUR
1.	Teknik Pembuatan Pola	Setelah menyelesaikan pelatihan, peserta mampu / menguasai Teknik Pembuatan pola	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pemahaman dan penerapan buku petunjuk dan pengoperasian 2. Penguasaan pengetahuan tentang jenis-jenis pola 3. Pemahaman teori dan praktek Pembuatan pola, Pengujian pola 	40 Jam	Team
2.	Teknik Pembuatan Inti Cetakan	Setelah menyelesaikan pelatihan, peserta mampu / menguasai Teknik Pembubutan Inti Cetakan	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pemahaman dan penerapan buku petunjuk dan pengoperasian 2. Penguasaan pengetahuan tentang pembuatan Inti Cetakan 3. Pemahaman teori dan praktek Pembuatan Inti cetakan logam, Pembuatan kotak inti, Pembuatan Inti Cetakan dan Pengujian pasir inti 	40 Jam	Team
3.	Teknik Pembuatan Cetakan	Setelah menyelesaikan pelatihan, peserta mampu / menguasai Teknik Pembubutan Cetakan	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pemahaman dan penerapan buku petunjuk dan pengoperasian 2. Penguasaan pengetahuan tentang pembuatan Cetakan 3. Pemahaman teori dan praktek jenis-jenis cetakan, dan pengujian Cetakan pasir 	40 Jam	Team
4.	Teknik Disain Saluran Tuang Dan Pengisi	Setelah menyelesaikan pelatihan, peserta mampu / menguasai Teknik Disain Saluran Tuang Dan Pengisi	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pemahaman dan penerapan buku petunjuk dan pengoperasian 2. Penguasaan pengetahuan tentang Disain Saluran Tuang Dan Pengisi 3. Pemahaman teori dan praktek Disain saluran tuang, Disain sistem penambah dan simulasi pengecoran 	40 Jam	Team
5.	Metalurgi logam	Setelah menyelesaikan pelatihan, peserta mampu / menguasai tentang metalurgi logam	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pemahaman dan penerapan buku petunjuk dan pengoperasian 2. Penguasaan pengetahuan tentang Metalurgi logam 3. Pemahaman teori dan praktek Pemilihan material, metalurgi paduan besi tuang, metalurgi paduan baja, metalurgi paduan aluminium, metalurgi paduan tembaga 	40 Jam	Team

6.	Teknik Peleburan besi tuang	Setelah menyelesaikan pelatihan, peserta mampu / menguasai Teknik Peleburan besi tuang	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pemahaman dan penerapan buku petunjuk dan pengoperasian 2. Penguasaan pengetahuan tentang Teknik Peleburan besi tuang 3. Pemahaman teori dan praktek Dapur induksi, perhitungan material umpan, peleburan dan pengerjaan akhir, praktek peleburan dan pengerjaan akhir 	40 Jam	Team
7.	Teknik peleburan baja	Setelah menyelesaikan pelatihan, peserta mampu / menguasai Teknik Peleburan baja	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pemahaman dan penerapan buku petunjuk dan pengoperasian 2. Penguasaan pengetahuan tentang Teknik Peleburan baja 3. Pemahaman teori dan praktek perhitungan material umpan, peleburan dan pengerjaan akhir, praktek peleburan dan pengerjaan akhir 	40 Jam	Team
8.	Teknik Peleburan aluminium dan tembaga	Setelah menyelesaikan pelatihan, peserta mampu / menguasai Teknik Peleburan aluminium dan tembaga	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pemahaman dan penerapan buku petunjuk dan pengoperasian 2. Penguasaan pengetahuan tentang Teknik Peleburan aluminium dan tembaga 3. Pemahaman teori dan praktek dapur krusibel, perhitungan material umpan, pembersihan cairan logam dan modifikasi, peleburan dan pengerjaan akhir, praktek peleburan dan pengerjaan akhir 	40 Jam	Team
9.	Teknik Pengujian produk cor	Setelah menyelesaikan pelatihan, peserta mampu / menguasai Teknik Pengujian produk cor	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pemahaman dan penerapan buku petunjuk dan pengoperasian 2. Penguasaan pengetahuan tentang Teknik Pengujian produk cor 3. Pemahaman teori dan praktek cacat cor, pengujian merusak (DT) dan pengujian tidak merusak (NDT) 	40 Jam	Team
10.	Sistem Manajemen Mutu di Industri	Setelah menyelesaikan pelatihan, peserta mampu / menguasai Sistem Manajemen Mutu di Industri	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pemahaman dan penerapan buku petunjuk dan pengoperasian 2. Penguasaan pengetahuan tentang Sistem Manajemen Mutu di Industri 3. Pemahaman teori dan praktek Sistem Manajemen Mutu, Perangkat Sistem Manajemen Mutu di Industri pengecoran 	40 Jam	Team

5. Bidang Kalibrasi dan Pengujian

NO	NAMA DIKLAT	TUJUAN	DESKRIPSI	DURASI	INSTRUKTUR
1.	Laboratorium Temperatur	Setelah menyelesaikan pelatihan, peserta mampu / menguasai Teknik Kalibrasi Alat di Laboratorium Temperatur	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pemahaman dan penerapan buku petunjuk dan metoda Kalibrasi alat 2. Penguasaan pengetahuan tentang Teknik Kalibrasi di Laboratorium Temperatur 3. Pemahaman teori dan praktek Kalibrasi Thermocouple, Kalibrasi Thermometer Gelas 	40 Jam	Team
2.	Laboratorium Listrik	Setelah menyelesaikan pelatihan, peserta mampu / menguasai Teknik Kalibrasi Alat di Laboratorium Listrik	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pemahaman dan penerapan buku petunjuk dan metoda Kalibrasi alat 2. Penguasaan pengetahuan tentang Teknik Kalibrasi di Laboratorium Listrik 3. Pemahaman teori dan praktek Kalibrasi Multimeter 	40 Jam	Team
3.	Laboratorium Dimensi	Setelah menyelesaikan pelatihan, peserta mampu / menguasai Teknik Kalibrasi Alat di Laboratorium Dimensi	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pemahaman dan penerapan buku petunjuk dan metoda Kalibrasi alat 2. Penguasaan pengetahuan tentang Teknik Kalibrasi di Laboratorium Dimensi 3. Pemahaman teori dan praktek Kalibrasi Jangka sorong, Mikrometer, Dial indikator dan Height Gauge 	40 Jam	Team
4.	Laboratorium Massa dan Volumetrik	Setelah menyelesaikan pelatihan, peserta mampu / menguasai Teknik Kalibrasi Alat di Laboratorium Massa dan Volumetrik	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pemahaman dan penerapan buku petunjuk dan metoda Kalibrasi alat 2. Penguasaan pengetahuan tentang Teknik Kalibrasi di Laboratorium Massa dan Volumetrik 3. Pemahaman teori dan praktek Kalibrasi Timbangan/Neraca 	40 Jam	Team
5.	Laboratorium Tekanan	Setelah menyelesaikan pelatihan, peserta mampu / menguasai Teknik Kalibrasi Alat di Laboratorium Tekanan	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pemahaman dan penerapan buku petunjuk dan metoda Kalibrasi alat 2. Penguasaan pengetahuan tentang Teknik Kalibrasi di Laboratorium Tekanan 3. Pemahaman teori dan praktek Kalibrasi Pressure Gauge 	40 Jam	Team
6.	Laboratorium Gaya	Setelah menyelesaikan pelatihan, peserta mampu / menguasai Teknik Kalibrasi Alat di Laboratorium Gaya	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pemahaman dan penerapan buku petunjuk dan metoda Kalibrasi alat 2. Penguasaan pengetahuan tentang Teknik Kalibrasi di Laboratorium Gaya 3. Pemahaman teori dan praktek Kalibrasi Torsi, Hardness, Mesin Tarik (UTM) 	40 Jam	Team