



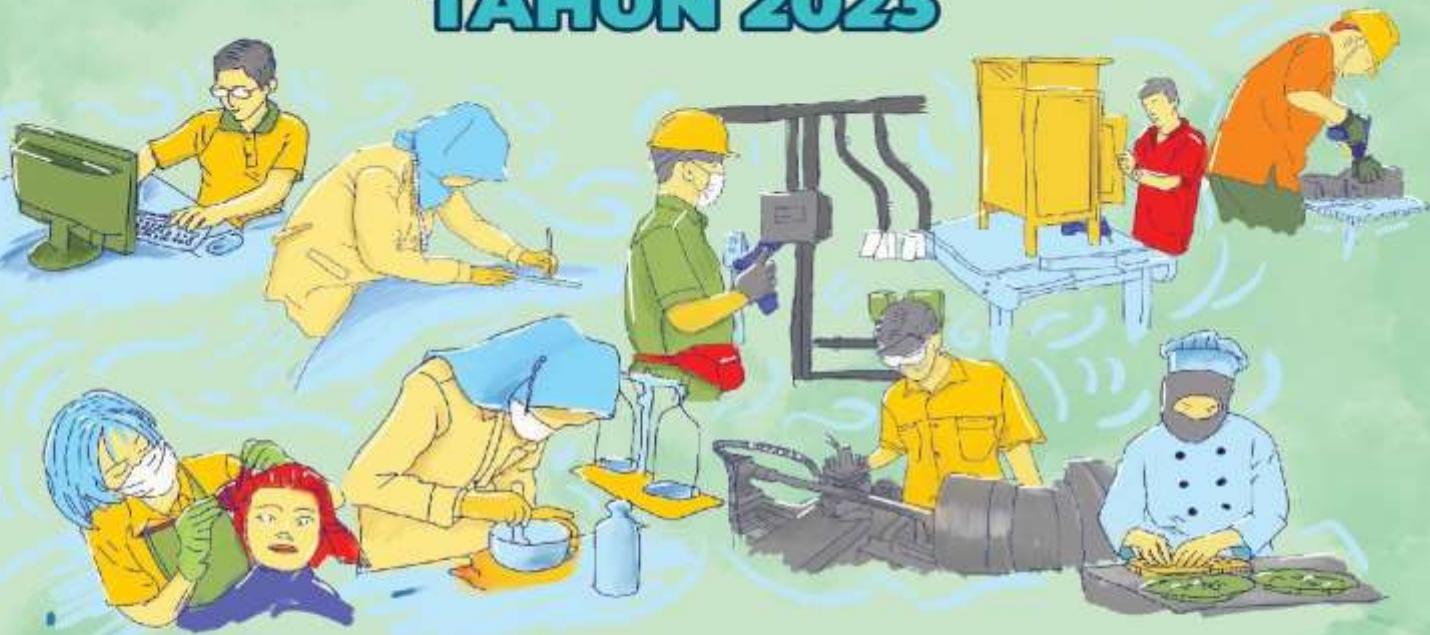
BALAI PENGEMBANGAN TALENTA INDONESIA
PUSAT PRESTASI NASIONAL
SEKRETARIAT JENDERAL
KEMENTERIAN PENDIDIKAN, KEBUDAYAAN, RISET, DAN TEKNOLOGI

**MERDEKA
BELAJAR**



KISI-KISI

LOMBA KOMPETENSI SISWA SMK TINGKAT NASIONAL TAHUN 2023



BIDANG LOMBA

Teknik Perbaikan Body Mobile
(Autobody Repair)

MERDEKA BERPRESTASI
Talenta Vokasi Menginspirasi

KISI-KISI

AUTOBODY REPAIR

(Teknik Perbaikan Body Mobile)



**LOMBA KOMPETENSI SISWA SEKOLAH MENENGAH
KEJURUAN
TINGKAT NASIONAL XXXI
TAHUN 2023**

KATA PENGANTAR

Dalam kebijakan dan program Manajemen Talenta Nasional (MTN), Kementerian Pendidikan, Kebudayaan, Riset, dan Teknologi (Kemdikbudristek) menjadi bagian dari melaksanakan tugas pengembangan talenta dalam rangka menyiapkan bibit-bibit talenta yang bersumber dari peserta didik yang memiliki minat dan bakat di bidang keterampilan vokasi.

Balai Pengembangan Talenta Indonesia (BPTI) kemudian bertugas melakukan identifikasi, pengembangan, dan aktualisasi untuk menghasilkan peserta didik berprestasi, dimana salah satunya adalah memprogramkan kegiatan Lomba Ketrampilan Siswa Sekolah Menengah Kejuruan (LKS-SMK).

Menandai semangat Merdeka Belajar, Merdeka Berprestasi, untuk pulih sepenuhnya dari keterpurukan karena pandemi, setelah adaptasi terobosan pelaksanaan LKS di masa pandemi, pada tahun ini BPTI kembali akan melaksanakan ajang talenta LKS-SMK dalam berbagai cabang, untuk siswa SMK, secara luring bertahap dan secara hibrid. Pelaksanaan melalui mekanisme luring secara bertahap diharapkan dapat menjadi berita baik untuk anak-anak Indonesia yang sudah merindukan untuk dapat berinteraksi dan berekspresi, sekaligus menjalin persahabatan antar talenta emas bangsa.

Penyelenggaraan LKS-SMK mencakup 37 cabang lomba, dengan 6 area kategori di antaranya Kelompok Konstruksi, Teknologi Bangunan dan Agribisnis, Kelompok Seni Kreatif & Fashion, Kelompok Teknologi Informasi & Komunikasi, Kelompok Teknologi Manufaktur dan Rekayasa, Kelompok Pariwisata, Layanan Sosial dan Individual dan Kelompok Transportasi yang melibatkan peserta didik terbaik di bidangnya pada tiap provinsi. Kegiatan didukung kalangan dunia usaha dan industri (DU/DI), Perguruan Tinggi, Balai Latihan Kerja (BLK), sebagai narasumber, pelatih, juri dan teknisi. Selain lomba, terdapat kegiatan pendukung, antara lain pameran produk hasil karya lomba, Webinar, Job Matching, Pameran WSC dan proses sertifikasi.

Pedoman ini disusun untuk memberikan gambaran kepada para peserta, pendamping, pembina, juri, dan panitia dalam melaksanakan tugas dan koordinasi serta pengambilan kebijakan lebih lanjut, baik yang bersifat teknis maupun administratif. Dengan demikian, diharapkan semua pihak yang terkait dalam penyelenggaraan LKS-SMK dapat memahaminya sehingga ajang ini dapat terselenggara dengan lancar dan baik.

Kepada semua pihak yang berpartisipasi dan berperan aktif dalam penyelenggaraan kegiatan ini, kami mengucapkan terima kasih.

Jakarta Juli 2023
KEPALA BPTI

Asep Sukmayadi
NIP. 197206062006041001

DAFTAR ISI

COVER LUAR.....	1
COVER DALAM.....	2
<input type="checkbox"/> KATA PENGANTAR	3
DAFTAR ISI.....	4
<input type="checkbox"/> Proyek Uji (Soal) LKS	5
A. Perbaikan panel dengan washer welder	5
B. Perbaikan panel dengan palu dan dolly	6
C. Penggantian komponen dengan pemotongan dan penyambungan (structural part replacement with cut and joint)	6
D. Tes pengetahuan peserta tentang pengerjaan Body Repair (Theory Test)	7

❖ Proyek Uji (Soal) LKS

Peserta lomba harus mengerjakan demonstrasi keterampilan perbaikan body otomotif (*autobody repair*) dalam waktu 220 menit (3,6 jam). Terdapat 4

(Empat) tugas lomba yang disiapkan, yaitu:

- Perbaikan panel dengan Washer Welder (*panel repair with washer welder*)
- Perbaikan panel dengan palu dan dolly (*panel repair with hammer and dolly*)
- Penggantian komponen dengan pemotongan dan penyambungan (*structural part replacement with cut and joint*)
- Tes pengetahuan tentang body repair (Theory Test)

POST	PROYEK UJI LKS	BENDA KERJA	WAKTU
A	<i>Panel repair with Washer welder</i>	<i>Engine Hood</i>	50 mnt
B	<i>Panel repair with hammer and dolly</i>	<i>Panel Fr.Fender RH</i>	45 mnt
C	<i>Structural part replacement with cut & joint</i>	<i>Rocker Panel- LH</i>	65 mnt
D	<i>Theory Test</i>	<i>Hardcopy (Lembar soal dan Lembar Jawab)</i>	60 mnt
Total Waktu Proyek			220 mnt

A. Perbaikan panel dengan washer welder, yaitu perbaikan engine hood yang mengalami pesok/ penyok garis lurus sekitar 15cm Dengan memperhatikan:

- Mentaati kaidah kesehatan dan keselamatan kerja serta regulasi
- Pemeriksaan area kerusakan yang akan diperbaiki sesuai dengan kaidah dan cara yang baik dan benar sesuai dengan standar pemeriksaan
- Pekerjaan dilakukan dengan kaidah dan cara yang baik dan benar sesuai dengan standar pengerjaan
- Area yang diperbaiki pada panel yang rusak harus kembali memiliki kontur dan bentuk seperti semula atau bentuk aslinya
- Area yang diperbaiki pada panel harus dikerjakan akhir dengan diampelas/ atau kikir atau mengikuti tanda dan perintah yang diberikan
- Area panel yang diperbaiki harus tidak dalam kondisi rusak karena penyok dan atau tergores terlalu dalam
- Area yang diperbaiki harus bersih untuk siap diberi perlakuan kimiawi atau aplikasi *primer*

- Pekerjaan penyelesaian logam panel menggunakan amplas #80 atau lebih halus
- Pekerjaan pelandaian cat dengan amplas #120 atau lebih halus
- Pekerjaan scufing cat dengan amplas #220 atau lebih halus

B. Perbaikan panel dengan palu dan dolly, yaitu perbaikan fender yang mengalami pesok/ penyok pada garis bodi (body line/ press line). Dengan memperhatikan:

- Mentaati kaidah kesehatan dan keselamatan kerja serta regulasi
- Pemeriksaan area kerusakan yang akan diperbaiki sesuai dengan kaidah dan cara yang baik dan benar sesuai dengan standar pemeriksaan
- Pekerjaan dilakukan dengan kaidah dan cara yang baik dan benar sesuai dengan standar pengerjaan
- Area yang diperbaiki pada panel yang rusak harus kembali memiliki kontur dan bentuk seperti semula atau bentuk aslinya
- Area yang diperbaiki pada panel harus dikerjakan akhir dengan diamplas/ atau kikir atau mengikuti tanda dan perintah yang diberikan
- Area panel yang diperbaiki harus tidak dalam kondisi rusak karena penyok dan atau tergores terlalu dalam
- Area yang diperbaiki harus bersih untuk siap diberi perlakuan kimiawi atau aplikasi *primer*
- Pekerjaan penyelesaian logam panel menggunakan amplas #80 atau lebih halus
- Pekerjaan pelandaian cat dengan amplas #120 atau lebih halus
- Pekerjaan scufing cat dengan amplas #220 atau lebih halus

C. Penggantian komponen dengan pemotongan dan penyambungan (structural part replacement with cut and joint)

- Mentaati kaidah kesehatan dan keselamatan kerja serta regulasi
- Pemeriksaan dan atau pengukuran dimensi panel yang akan diperbaiki sesuai dengan kaidah dan cara yang baik dan benar sesuai dengan standar pemeriksaan/ pengukuran

- Pekerjaan pemotongan dilakukan dengan kaidah dan cara yang baik dan benar sesuai dengan standar pengerjaan pemotongan
- Pekerjaan penyambungan dilakukan dengan kaidah dan cara yang baik dan benar sesuai dengan standar pengerjaan penyambungan
- Area yang diperbaiki pada panel yang diganti harus kembali memiliki dimensi dan fungsi seperti aslinya
- Area yang diperbaiki pada panel harus dikerjakan akhir dengan diampelas/ kikir/ gerinda atau mengikuti tanda dan perintah yang diberikan
- Area yang diperbaiki harus tidak mempunyai bekas goresan ampelas, kikir yang dalam
- Area yang diperbaiki harus bersih untuk siap diberi perlakuan kimiawi atau aplikasi primer
- Pekerjaan penyelesaian logam panel menggunakan ampelas #80 atau lebih halus

D. Tes pengetahuan peserta tentang pengerjaan Body Repair (Theory Test)

- Standar penggunaan alat safety item pada saat pengerjaan body repair
- Standar alat yang digunakan untuk pengerjaan body repair
- Standar kualitas hasil pengerjaan body repair
- Akurasi kontruksi body kendaraan