PT CERTINDONESIA
Reliable Calibration and laboratory Solutions

NOVEMBER 2026
VOL. 01 | CORPORATE MAGAZINE

Peran

PENGUKURAN DIMENSIONAL DALAM PERKEMBANGAN DUNIA INDUSTRI

Pengukuran Hari Ini, Kualitas Masa Depan

Akurasi Dimensi, Kualitas Produk, dan Daya Saing Industri di Era Modern



Akurasi & Presisi
Untuk kualitas produk terbaik

Efisiensi Produksi
Mendukung proses industri yang lebih optimal

Keandalan Pengukuran
Menjaga konsistensi dan standar kualitas

Daya Saing Industri
Dengan teknologi pengukuran yang tepat

PT CERTINDONESIA
Reliable Calibration and laboratory Solutions

www.certindo.id

021-8434-4774
0822-1177-2209

admin1@certindo.id
certindo.admfin@gmail.com
marketingcertindo@gmail.com

Cibubur Times Square,
Jl. Alternatif Cibubur No.KM3
Blok C2 No 21 & 23, RT.001/RW.010,
Jatikarya, Kec. Jatisampurna,
Kota Bks, Jawa Barat 17435

PT CERTINDONESIA
Reliable Calibration and laboratory Solutions

NOVEMBER 2026
VOL. 01 | CORPORATE MAGAZINE

Daftar Isi

Peran Pengukuran Dimensional dalam Perkembangan Dunia Industri



01 Peringatan Sumpah Pemuda 28 Oktober 2026 | Hal. 03
02 Peringatan Hari Pahlawan 10 November | Hal. 04
03 Mengenal Peralatan Ukur Dimensi di Industri | Hal. 05
04 **Mikrometer:** Sejarah, Fungsi dan Prinsip Kerja | Hal. 06
05 **Caliper:** Sejarah, Fungsi dan Prinsip Kerja | Hal. 07
06 **Thickness Gauge:** Sejarah, Fungsi, dan Prinsip Kerja | Hal. 08
07 Pentingnya Rekalibrasi Peralatan Ukur Dimensi | Hal. 09
08 **Gauge Block:** Alat Standar dalam Kalibrasi Dimensi | Hal. 10
09 Perawatan Peralatan Ukur Dimensi di Laboratorium | Hal. 11
10 Interval Kalibrasi Peralatan Ukur Dimensi di Laboratorium | Hal. 12
11 **PT Certindonesia:** Laboratorium Kalibrasi terakreditasi KAN untuk lingkup Panjang/Dimensi | Hal. 13
12 Halaman Penutup dan Informasi Kontak | Hal. 14

Tema Edisi Ini

"Peran Pengukuran Dimensional dalam Perkembangan Dunia Industri"

PT CERTINDONESIA
Reliable Calibration and laboratory Solutions
www.certindo.id
021-8434-4774
0822-1177-2209
admin1@certindo.id
certindo.admfin@gmail.com
marketingcertindo@gmail.com

Peringatan

SUMPAH PEMUDA

28 Oktober 2026



> ***Semangat Persatuan dan Kolaborasi Generasi Muda untuk Indonesia yang Lebih Maju***

Pada 28 Oktober 1928, para pemuda dari berbagai daerah dan latar belakang bersatu dalam Sumpah Pemuda, menyatakan satu tanah air, satu bangsa, dan satu bahasa: **Indonesia.**

Makna Sumpah Pemuda untuk Kita Hari Ini

Persatuan
Menguatkan kolaborasi lintas bidang, termasuk di dunia industri.

Inovasi
Menghadirkan ide dan solusi baru untuk kemajuan bangsa.

Kontribusi
Berkarya dengan profesionalisme, menjaga kualitas, dan mendukung daya saing industri Indonesia.



Semangat Sumpah Pemuda mengajarkan kita untuk terus bersatu, berinovasi, dan memberikan kontribusi nyata bagi kemajuan industri serta Indonesia yang lebih kuat dan berdaya saing.

Peringatan HARI PAHLAWAN 10 November



> ***"Semangat Kepahlawanan untuk Indonesia yang Lebih Maju"***

Hari Pahlawan, yang diperingati setiap 10 November, menjadi momentum untuk mengenang jasa dan pengorbanan para pahlawan bangsa dalam memperjuangkan kemerdekaan Indonesia.

Nilai Kepahlawanan yang Relevan di Dunia Industri

Integritas
Bekerja jujur, disiplin, dan bertanggung jawab.

Pantang Menyerah
Terus berinovasi dan mencari solusi di setiap tantangan.

Kontribusi Nyata
Memberikan hasil kerja yang berkualitas untuk kemajuan industri dan bangsa.



"Mari lanjutkan semangat juang para pahlawan dengan bekerja profesional, menjaga mutu, dan menghadirkan industri Indonesia yang semakin berdaya saing."

PT CERTINDONESIA
Reliable Calibration and laboratory Solutions

CORPORATE MAGAZINE
VOL. 01 | NOVEMBER 2026

Mengenal PERALATAN UKUR DIMENSI di Industri



Peralatan ukur dimensi adalah alat yang digunakan untuk mengukur ukuran fisik suatu benda, seperti panjang, diameter, ketebalan, kedalaman, atau jarak, secara **akurat dan presisi.**

Mengapa Penting?

- Menjamin akurasi produk
- Menjaga konsistensi kualitas
- Meningkatkan efisiensi produksi

Contoh Peralatan Ukur Dimensi yang Umum Digunakan di Industri



Mikrometer

Mengukur ukuran luar (diameter/ketebalan) dengan ketelitian tinggi (hingga 0,001 mm).



Caliper (Jangka Sorong)

Mengukur ukuran luar, dalam, kedalaman, dan jarak dengan praktis dan serbaguna.



Thickness Gauge

Mengukur ketebalan benda tipis seperti pelat, lembaran, atau lapisan material.



Gauge Block

Standar ukur untuk memastikan ketelitian dan kalibrasi alat ukur dimensi.



Perannya dalam Industri

- **Kontrol kualitas:** memastikan produk sesuai spesifikasi desain.
- **Proses produksi:** menjaga keseragaman dimensi pada setiap batch.
- **Pemenuhan standar:** mendukung penerapan sistem mutu seperti ISO 9001.

Peralatan ukur dimensi berperan penting dalam menghasilkan produk yang presisi, berkualitas, dan sesuai standar industri.

PT CERTINDONESIA
Reliable Calibration and laboratory Solutions
www.certindo.id
021-8434-4774
0822-1177-2209
admin1@certindo.id
certindo.admfin@gmail.com
marketingcertindo@gmail.com

MIKROMETER

Sejarah, Fungsi dan Prinsip Kerja



Mikrometer (Micrometer Screw Gauge) adalah alat ukur presisi yang digunakan untuk mengukur ukuran luar, seperti diameter, ketebalan, atau panjang kecil suatu benda dengan ketelitian tinggi, hingga 0,001 mm **(1 mikrometer).**

Sejarah Singkat



William Gascoigne
(1612 – 1644)

Konsep mikrometer pertama dikembangkan oleh **William Gascoigne** (Inggris) pada **tahun 1638** dengan prinsip sekrup presisi. Kemudian, alat ini disempurnakan pada abad ke-19 dan mulai digunakan secara luas di industri **manufaktur karena ketelitiannya yang tinggi.**

Fungsi Mikrometer

Mengukur dimensi benda secara presisi, seperti:



Diameter luar



Ketebalan benda



Ketebalan pelat atau lempengan tipis

Prinsip Kerja

Mikrometer bekerja berdasarkan prinsip **sekrup presisi**, yaitu mengubah gerakan putar pada thimble (pengukur) menjadi gerakan lurus (maju–mundur) pada spindle dengan jarak pasti dan sangat kecil.



Cara Pembacaan Sederhana

1. Baca skala utama pada sleeve (misal: 10,00 mm)
2. Baca skala putar pada thimble (misal: 0,37 mm)
3. Hasil pengukuran = 10,00 + 0,37 = **10,37 mm**

Keunggulan Mikrometer

- **Ketelitian tinggi** (hingga 0,001 mm)
- **Hasil pengukuran stabil** dan repeatable
- **Kokoh dan tahan lama** untuk penggunaan industri



Mikrometer merupakan alat ukur penting di industri untuk memastikan dimensi produk sesuai standar dan berkualitas.

PT CERTINDONESIA
Reliable Calibration and laboratory Solutions

CORPORATE MAGAZINE
VOL. 01 | NOVEMBER 2026

CALIPER

Sejarah, Fungsi dan Prinsip Kerja



Caliper (Jangka Sorong) adalah alat ukur serbaguna yang digunakan untuk mengukur dimensi luar, dimensi dalam, kedalaman, dan ketebalan suatu benda dengan tingkat ketelitian hingga 0,01 mm.

Sejarah Singkat



Pierre Vernier
(1580 – 1637)

Prinsip jangka sorong dikembangkan oleh **Pierre Vernier (1580 – 1637)**, seorang ilmuwan asal Prancis, pada awal abad ke-17. Ia memperkenalkan skala nonius (vernier scale) untuk meningkatkan ketelitian pengukuran.

Fungsi Caliper

Mengukur berbagai dimensi benda, seperti:



Dimensi luar
(misal: diameter, lebar)



Dimensi dalam
(misal: diameter lubang)



Kedalaman
(misal: lubang atau alur)



Ketebalan
(misal: pelat atau lembaran)

Prinsip Kerja

Caliper bekerja dengan membaca dua skala, yaitu skala utama (main scale) dan skala nonius (vernier scale). Nilai hasil pengukuran diperoleh dari penjumlahan bacaan skala utama dan skala nonius.



Cara Pembacaan Sederhana

1. Baca skala utama (misal: 24,00 mm).
2. Baca skala nonius yang berimpit (misal: 0,37 mm).
3. Hasil pengukuran = 24,00 + 0,37 = **24,37 mm.**

Keunggulan Caliper

- **Serbaguna** (luar, dalam, kedalaman, ketebalan)
- **Praktis dan mudah digunakan**
- **Tersedia dalam berbagai jenis** (analog, dial, dan digital)



Caliper Analog
(Jangka Sorong)



Caliper Dial
(Jam)



Caliper Digital

Caliper merupakan alat ukur yang penting di industri karena serbaguna, praktis, dan mampu memberikan hasil pengukuran yang akurat.

PT CERTINDONESIA
Reliable Calibration and laboratory Solutions

CORPORATE MAGAZINE
VOL. 01 | NOVEMBER 2026

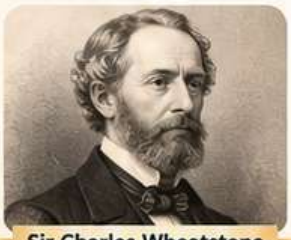
THICKNESS GAUGE

Sejarah, Fungsi, dan Prinsip Kerja



Thickness Gauge adalah alat ukur yang digunakan untuk mengukur ketebalan suatu material, baik berbentuk lembaran, plat, film, maupun lapisan (coating) dengan presisi tertentu.

Sejarah Singkat



Sir Charles Wheatstone (1802 – 1875)

Konsep pengukuran ketebalan mulai berkembang pada abad ke-19, ketika **Sir Charles Wheatstone**, seorang ilmuwan dan insinyur Inggris, mengembangkan metode pengukuran ketebalan menggunakan prinsip **gelombang ultrasonik (sonar)** yang kemudian menjadi dasar teknologi thickness gauge modern.

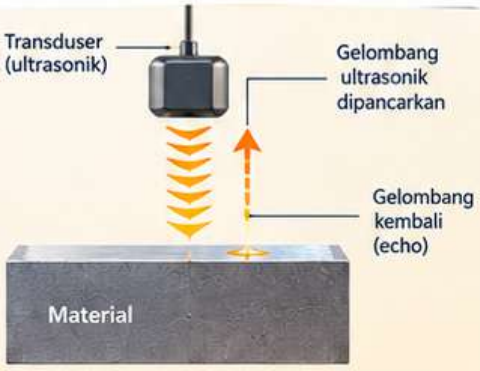
Fungsi Thickness Gauge

Thickness Gauge digunakan untuk:

- Mengukur ketebalan material
- Memastikan kualitas produk
- Deteksi cacat atau keausan pada material
- Mendukung proses produksi dan kontrol kualitas

Prinsip Kerja

Thickness Gauge bekerja dengan memanfaatkan prinsip **gelombang** ultrasonik. Gelombang dipancarkan melalui transduser, mengenai permukaan material, lalu dipantulkan kembali. Waktu yang dibutuhkan gelombang untuk kembali dihitung dan dikonversi menjadi nilai ketebalan.



Cara Pembacaan Hasil

1. Alat mengirim gelombang ultrasonik ke material.
2. Gelombang dipantulkan kembali (echo).
3. Alat menghitung waktu tempuh gelombang.
4. Hasil ditampilkan dalam satuan ketebalan (mm, µm, atau inch).

Keunggulan Thickness Gauge

- **Akurat dan presisi** (hingga mikron)
- **Mudah digunakan** dan cepat
- Bisa digunakan pada berbagai jenis material (logam, plastik, keramik, dll)



> ***Thickness Gauge membantu industri menjaga kualitas, memastikan ketebalan material sesuai standar, dan meningkatkan efisiensi produksi.***

Pengukuran ketebalan yang tepat, menentukan kualitas dan kekuatan produk.

PT CERTINDONESIA
Reliable Calibration and laboratory Solutions
www.certindo.id
021-8434-4774
0822-1177-2209
admin1@certindo.id
certindo.admfin@gmail.com
marketingcertindo@gmail.com

PT CERTINDONESIA
Reliable Calibration and laboratory Solutions

CORPORATE MAGAZINE
VOL. 01 | NOVEMBER 2026

Pentingnya REKALIBRASI Peralatan Ukur DIMENSI



Rekalibrasi adalah kegiatan kalibrasi ulang secara berkala pada peralatan ukur untuk memastikan hasil pengukuran tetap akurat, tertelusur, dan sesuai dengan persyaratan mutu yang berlaku.

Mengapa Rekalibrasi Itu Penting?

- **Menjaga akurasi dan** keandalan pengukuran.
- **Memastikan kesesuaian dengan standar mutu** (ISO 9001, IATF 16949, dll).
- **Mencegah cacat produk** akibat hasil ukur yang tidak tepat.
- **Meningkatkan kepercayaan** pelanggan terhadap mutu produk.

Risiko Jika Tidak Direkalibrasi

- **Hasil pengukuran menjadi tidak akurat** (terjadi penyimpangan).
- **Meningkatkan risiko produk tidak sesuai spesifikasi.**
- **Potensi kerugian biaya** (rework, scrap, atau recall).
- **Tidak memenuhi persyaratan audit atau regulasi.**



Bagaimana Menentukan Interval Rekalibrasi?

Interval rekalibrasi tidak selalu sama, namun biasanya ditentukan berdasarkan beberapa faktor berikut:

- Rekomendasi pabrikan (manufacturer).
- Frekuensi/ intensitas penggunaan.
- Kondisi lingkungan kerja (suhu, getaran, debu, kelembapan).
- Tingkat kritis pengukuran terhadap kualitas produk.
- Hasil riwayat kalibrasi sebelumnya (tren penyimpangan).

Contoh Peralatan Ukur Dimensi yang Perlu Direkalibrasi Berkala


Mikrometer



Caliper (Jangka Sorong)


Thickness Gauge



Gauge Block (Standar Ukur)

Contoh Interval Umum Rekalibrasi (Referensi)*

Peralatan Ukur	Interval Rekalibrasi
Mikrometer	6 – 12 bulan
Caliper (Jangka Sorong)	6 – 12 bulan
Thickness Gauge	6 – 12 bulan
Gauge Block	12 – 24 bulan

*Dapat disesuaikan dengan kebutuhan, regulasi, dan hasil evaluasi program kalibrasi di masing-masing industri.

Rekalibrasi secara berkala adalah langkah preventif untuk menjaga keakuratan, konsistensi, dan keandalan pengukuran di industri.

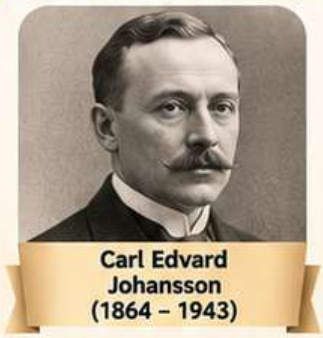
GAUGE BLOCK:

Alat Standar dalam Kalibrasi Dimensi

Gauge Block (Blok Standar) adalah alat ukur standar berbentuk balok presisi dengan ukuran panjang yang sangat akurat, digunakan sebagai acuan (reference) dalam kalibrasi dan verifikasi berbagai peralatan ukur dimensi, seperti mikrometer, caliper, dan height gauge.



Sejarah Singkat



Carl Edvard Johansson (1864 – 1943)

Gauge Block dikembangkan oleh **Carl Edvard Johansson**, seorang insinyur asal Swedia, pada awal abad ke-20 (sekitar **tahun 1896**). Ia dikenal sebagai pelopor standarisasi pengukuran dimensi dan penemu konsep blok ukur dengan akurasi tinggi.

Fungsi Gauge Block

- Sebagai **standar** ukuran **(referensi)** dalam kalibrasi dan verifikasi alat ukur dimensi.
- Memeriksa akurasi, repeatability, dan linearitas alat ukur.
- Mendukung ketertelusuran (traceability) pengukuran ke standar nasional atau internasional.

Prinsip Kerja

Gauge Block memiliki permukaan ukur yang sangat datar, halus, dan sejajar. Beberapa blok dapat digabungkan (*wringing*) untuk memperoleh ukuran panjang tertentu dengan presisi sangat tinggi.



Keunggulan Gauge Block

- **Akurasi sangat tinggi** (hingga sub-mikrometer).
- **Stabil dan tahan lama.**
- **Dapat dikombinasikan** untuk berbagai ukuran panjang.
- **Diakui secara internasional** (ISO 3650).

Contoh Penggunaan dalam Kalibrasi



Kelas Akurasi Gauge Block (ISO 3650)

Kelas	Akurasi (Contoh untuk panjang 25 mm)
Kelas K	± 0,0002 mm (paling tinggi, untuk laboratorium standar nasional)
Kelas 0	± 0,0005 mm (kalibrasi presisi tinggi)
Kelas 1	± 0,001 mm (kalibrasi umum di industri)
Kelas 2	± 0,002 mm (pemeriksaan di bengkel/produksi)

Gauge Block merupakan alat standar penting dalam kalibrasi dimensi untuk memastikan akurasi, ketertelusuran, dan keandalan hasil pengukuran.

PT CERTINDONESIA
Reliable Calibration and laboratory Solutions

CORPORATE MAGAZINE
VOL. 01 | NOVEMBER 2026

Perawatan Peralatan Ukur Dimensi di Laboratorium



Perawatan yang tepat dan rutin pada peralatan ukur dimensi sangat penting untuk menjaga akurasi, keandalan, serta memperpanjang umur pakai alat di laboratorium.

Tujuan Perawatan

- **Menjaga akurasi** dan keandalan pengukuran.
- **Mencegah kerusakan** dan keausan komponen.
- **Memperpanjang umur pakai** peralatan ukur.
- **Menjamin konsistensi hasil** kalibrasi dan pengukuran.

Langkah Perawatan Rutin

- **Pembersihan**
  Bersihkan alat dari debu, minyak, dan serpihan menggunakan kain lembut (*lint-free*).
- **Pelumasan**
  Berikan pelumas ringan (sesuai manual pabrikan) pada bagian mekanis, seperti spindle (mikrometer).
- **Penyimpanan**
  Simpan di dalam kotak khusus (case) pada tempat kering, bersih, dan bebas getaran.
- **Pemeriksaan Fungsi**
  Cek kondisi fisik, pergerakan, dan nol skala (*zero setting*) sebelum digunakan.

Hal yang Perlu Dihindari

- Menjatuhkan atau membenturkan alat.
- Mengukur benda dengan permukaan kotor atau kasar.
- Memberikan tekanan berlebihan saat pengukuran.
- Menyimpan alat di area lembap atau bersuhu ekstrem.
- Menggunakan pelarut kimia (*solvent*) yang dapat merusak permukaan alat.

Contoh Perawatan Beberapa Alat Ukur



Mikrometer

- Bersihkan permukaan ukur (anvil & spindle).
- Lumasi spindle secara berkala.
- Periksa nol skala sebelum digunakan.



Caliper (Jangka Sorong)

- Bersihkan rahang ukur dari kotoran.
- Jaga baterai (untuk digital) tetap baik.
- Periksa kelurusan rahang ukur.



Thickness Gauge

- Bersihkan permukaan kontak.
- Pastikan gerakan indikator halus.
- Simpan dalam case pelindung.



Tips Tambahan

- Ikuti petunjuk perawatan dari pabrikan (user manual).
- Lakukan verifikasi fungsi harian sebelum penggunaan.
- Lakukan kalibrasi/rekalibrasi sesuai interval yang ditetapkan.

Perawatan yang baik memastikan peralatan ukur dimensi tetap akurat, andal, dan siap digunakan dalam kegiatan laboratorium.

PT CERTINDONESIA
Reliable Calibration and laboratory Solutions
www.certindo.id
021-8434-4774
0822-1177-2209
admin1@certindo.id
certindo.admfin@gmail.com
marketingcertindo@gmail.com

PT CERTINDONESIA
Reliable Calibration and laboratory Solutions

CORPORATE MAGAZINE
VOL. 01 | NOVEMBER 2026

Interval Kalibrasi Peralatan Ukur Dimensi di Laboratorium



Interval kalibrasi adalah jangka waktu antara dua kegiatan kalibrasi berturut-turut yang ditetapkan untuk memastikan peralatan ukur dimensi tetap memberikan hasil yang akurat, tertelusur, dan sesuai dengan persyaratan laboratorium (ISO/IEC 17025).

Mengapa Interval Kalibrasi Itu Penting?

- Menjamin **akurasi** dan keandalan hasil pengukuran.
- **Menjaga kesesuaian** dengan persyaratan sistem mutu (ISO/IEC 17025).
- **Mencegah penyimpangan** (unsur ketidakpastian) akibat perubahan kinerja alat.
- **Mendukung kepercayaan** terhadap hasil uji/kalibrasi di laboratorium.

Faktor Penentuan Interval Kalibrasi

- **Rekomendasi pabrikan**
  Mengacu pada manual atau petunjuk teknis alat.
- **Frekuensi dan intensitas penggunaan**
  Semakin sering digunakan, interval cenderung lebih pendek.
- **Kondisi lingkungan**
  Suhu, kelembapan, getaran, dan kebersihan area kerja.
- **Riwayat hasil kalibrasi**
  Stabilitas hasil sebelumnya (*trend*) menjadi dasar penetapan.
- **Tingkat kekritisan penggunaan**
  Alat yang mempengaruhi mutu produk/proses biasanya dikalibrasi lebih sering.

Contoh Peralatan Ukur Dimensi di Laboratorium


Mikrometer



Caliper (Jangka Sorong)


Dial Indicator


Height Gauge


Gauge Block



Thickness Gauge

Rekomendasi Interval Kalibrasi Peralatan Ukur Dimensi*

No.	Peralatan Ukur	Interval Kalibrasi (Umum)
1	Mikrometer (luar/dalam)	6 – 12 bulan
2	Caliper (Jangka Sorong)	6 – 12 bulan
3	Dial Indicator	6 – 12 bulan
4	Height Gauge	12 bulan
5	Thickness Gauge	6 – 12 bulan
6	Gauge Block (Standar)	12 – 24 bulan

**Interval di atas adalah rekomendasi umum. Penetapan akhir harus disesuaikan dengan penggunaan, hasil kalibrasi sebelumnya (trend), risiko proses, serta persyaratan sistem mutu laboratorium.*

Penetapan interval kalibrasi yang tepat menjaga keakuratan, ketertelusuran, dan keandalan hasil pengukuran di laboratorium.

PT CERTINDONESIA
Reliable Calibration and laboratory Solutions
www.certindo.id
021-8434-4774
0822-1177-2209
admin1@certindo.id
certindo.admfin@gmail.com
marketingcertindo@gmail.com

PT Certindonesia: Laboratorium Kalibrasi terakreditasi KAN untuk lingkup Panjang/Dimensi

PT CERTINDONESIA

KAN
Komite Akreditasi Nasional
LK-462-IDN

PT Certindonesia merupakan laboratorium kalibrasi yang telah terakreditasi oleh Komite Akreditasi Nasional (KAN) dengan nomor akreditasi **LK-462-IDN**, termasuk untuk lingkup kalibrasi **Panjang/Dimensi**.



Akreditasi & Komitmen Mutu

KAN
Komite Akreditasi Nasional
LK-462-IDN

Terakreditasi KAN **(LK-462-IDN)** dengan penerapan sistem manajemen sesuai ISO/IEC 17025 untuk menjamin kompetensi, ketidakberpihakan, dan keandalan hasil kalibrasi.

Lingkup Kalibrasi Panjang/Dimensi

- Outside micrometer
- Seam micrometer
- Digital indicator
- Dial gauge
- Digital thickness
- Dial thickness
- Outside caliper
- Inside caliper
- Depth caliper
- Sink depth gauge
- Coating thickness gauge
- Wall thickness
- Pin gauge
- Depth gauge



Mengapa Memilih PT Certindonesia?

- **Terakreditasi KAN** (LK-462-IDN).
- **Hasil kalibrasi akurat,** tertelusur, dan dapat dipercaya.
- **Personel kompeten** dan berpengalaman.
- **Peralatan standar berkelas** laboratorium kalibrasi.
- **Layanan yang andal,** responsif, dan berorientasi pada kebutlhan pelanggan.

Didukung dengan Fasilitas Laboratorium Modern


Meja Granit (Surface Plate)


Gauge Block (Standar Panjang)


Height Gauge (Standar Ukur Tinggi)

Percayakan kalibrasi peralatan ukur dimensi Anda kepada PT Certindonesia, mitra andal untuk memastikan akurasi dan ketertelusuran pengukuran di laboratorium maupun industri.

AGENDA TRAINING
PT CERTINDONESIA
BULAN NOVEMBER 2026

SCHEDULE TRAINING OFFLINE / WEBINAR (ONLINE) TRAINING CERTINDO



No	Training Title	Day	November 2026
1	OFFLINE & Hybrid Training Kalibrasi & Praktik (Suhu, Massa & Tekanan)	2	4 & 5 / 11 & 12 / 18 & 19 / 25 & 26
2	OFFLINE & Hybrid Training Kalibrasi & Praktik (Dimensi, Volume & Flow)	2	2 & 3 / 9 & 10 / 16 & 17 / 23 & 24
3	OFFLINE & Hybrid Training Kalibrasi & Praktik (Gaya & Torsi)	2	3 & 4 / 10 & 11 / 17 & 18 / 24 & 25
4	OFFLINE & Hybrid Training Kalibrasi & Praktik (pH Meter & Conductivity)	2	4 & 5 / 11 & 12 / 18 & 19 / 25 & 26
5	OFFLINE & Hybrid Training Kalibrasi & Praktik (Timer & Frekuensi)	2	5 & 6 / 12 & 13 / 19 & 20 / 26 & 27
6	OFFLINE & Hybrid Training ISO IEC 17025:2017	2	2 & 3 / 9 & 10 / 16 & 17 / 23 & 24
7	OFFLINE & Hybrid Good Laboratory Practices (GLP)	1	3 / 5 / 10 / 12 / 17 / 19 / 24 / 26

INSTRUKTUR BERPENGALAMAN

SERTIFIKAT RESMI CERTINDO

MATERI LENGKAP & PRAKTIK APLIKATIF

DAPATKAN DISKON 10%*
*S&K Berlaku

MORE INFO

021 8434 4774 / 021 286 772 55
0822-1177-2209 (Admin 1)
0813-8985-6369 (Admin 2)

@certindo.lab
www.certindo.id

admin@certindo.id /
certindo.admin@gmail.com /
marketingcertindo@gmail.com
PT Certindonesia

Tingkatkan kompetensi kalibrasi dan pemahaman laboratorium Anda bersama training bersertifikat dari PT Certindonesia.





Terima Kasih

Terima kasih telah membaca Magazine PT Certindonesia edisi November 2026. Semoga reformasi yang kami tawarkan dapat menambah wawasan, mendukung peningkatan mutu pengukuran, dan menjadi referensi bagi industri maupun laboratorium dalam menjaga keakuratan dan keandalan peralatan ukur dimensi.

Informasi Kontak PT Certindonesia

Alamat
Cibubur Times Square,
Jl. Alternatif Cibubur No.KM3
Blok C2 No 21 & 23, RT.001/RW.010,
Jatikarys, Kec. Jatisampurna,
Kota Bks, Jawa Barat 17435

No Telp/HP 021-8434-4774
0822-1177-2209

Email admin1@certindo.id
certindo.admiin@gmail.com
marketing@certindo.id

Website www.certindo.id

