



**MENTERI KETENAGAKERJAAN  
REPUBLIK INDONESIA**

KEPUTUSAN MENTERI KETENAGAKERJAAN

REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 57 TAHUN 2018

TENTANG

PENETAPAN STANDAR KOMPETENSI KERJA NASIONAL INDONESIA  
KATEGORI INDUSTRI PENGOLAHAN GOLONGAN POKOK INDUSTRI  
MAKANAN BIDANG INDUSTRI PENGOLAHAN DAN PENGAWETAN PRODUK  
DAGING

DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA

MENTERI KETENAGAKERJAAN REPUBLIK INDONESIA,

Menimbang : a. bahwa untuk melaksanakan ketentuan Pasal 31 Peraturan Menteri Ketenagakerjaan Nomor 3 Tahun 2016 tentang Tata Cara Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia, perlu menetapkan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Makanan Bidang Industri Pengolahan dan Pengawetan Produk Daging;

b. bahwa Rancangan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Makanan Bidang Industri Pengolahan dan Pengawetan Produk Daging telah disepakati melalui Konvensi Nasional pada 8 November 2017 di Jakarta;

c. bahwa sesuai dengan Surat Kepala Pusat Pendidikan dan Pelatihan Industri Nomor 0007/SJ-IND.7/1/2018 tanggal 3 Januari 2018 telah disampaikan permohonan penetapan Rancangan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Makanan Bidang Industri Pengolahan dan Pengawetan Produk Daging;

- d. bahwa berdasarkan pertimbangan sebagaimana dimaksud dalam huruf a, huruf b dan huruf c, perlu ditetapkan dengan Keputusan Menteri;

Mengingat : 1. Undang-Undang Nomor 13 Tahun 2003 tentang Ketenagakerjaan (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2003 Nomor 39, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 4279);

2. Peraturan Pemerintah Nomor 31 Tahun 2006 tentang Sistem Pelatihan Kerja Nasional (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2006 Nomor 67, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 4637);

3. Peraturan Presiden Nomor 8 Tahun 2012 tentang Kerangka Kualifikasi Nasional Indonesia (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2012 Nomor 24);

4. Peraturan Presiden Nomor 18 Tahun 2015 tentang Kementerian Ketenagakerjaan (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2015 Nomor 19);

5. Peraturan Menteri Ketenagakerjaan Nomor 21 Tahun 2014 tentang Pedoman Penerapan Kerangka Kualifikasi Nasional Indonesia (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 1792);

6. Peraturan Menteri Ketenagakerjaan Nomor 3 Tahun 2016 tentang Tata Cara Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2016 Nomor 258);

MEMUTUSKAN:

Menetapkan :

KESATU : Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Makanan Bidang Industri Pengolahan dan Pengawetan Produk Daging, sebagaimana tercantum dalam Lampiran dan



merupakan bagian yang tidak terpisahkan dari Keputusan Menteri ini.

- KEDUA : Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia sebagaimana dimaksud dalam Diktum KESATU secara nasional menjadi acuan dalam penyusunan jenjang kualifikasi nasional, penyelenggaraan pendidikan dan pelatihan profesi, uji kompetensi dan sertifikasi profesi.
- KETIGA : Pemberlakuan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia sebagaimana dimaksud dalam Diktum KESATU dan penyusunan jenjang kualifikasi nasional sebagaimana dimaksud Diktum KEDUA ditetapkan oleh Menteri Perindustrian dan/atau kementerian/lembaga teknis terkait sesuai dengan tugas dan fungsinya.
- KEEMPAT : Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia sebagaimana dimaksud dalam Diktum KESATU dikaji ulang setiap 5 (lima) tahun atau sesuai dengan kebutuhan.
- KELIMA : Keputusan Menteri ini mulai berlaku pada tanggal ditetapkan.

Ditetapkan di Jakarta  
pada tanggal 2 Mei 2018

MENTERI KETENAGAKERJAAN  
REPUBLIK INDONESIA,



M. HANIF DHAKIRI

LAMPIRAN  
KEPUTUSAN MENTERI KETENAGAKERJAAN  
REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 57 TAHUN 2018

TENTANG

PENETAPAN STANDAR KOMPETENSI KERJA  
NASIONAL INDONESIA KATEGORI INDUSTRI  
PENGOLAHAN GOLONGAN POKOK INDUSTRI  
MAKANAN BIDANG INDUSTRI PENGOLAHAN  
DAN PENGAWETAN PRODUK DAGING

BAB I  
PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Pertumbuhan sektor industri makanan dan minuman Indonesia pada tahun 2016, telah ikut menyumbang pertumbuhan GDP sebesar 9,7%, yang berarti jauh diatas rata-rata pertumbuhan GDP nasional yang hanya di kisaran 5%. Salah satu industri yang mengalami pertumbuhan pesat yaitu industri pengolahan daging, bahkan antara tahun 2009 sampai tahun 2014 pertumbuhan volume produksi mencapai angka 2 digit. Sementara pada tahun 2016 diperkirakan volume akan tetap tumbuh walaupun angkanya menurun dibandingkan tahun sebelumnya. Penurunan ini terjadi antara lain karena meningkatnya impor produk olahan daging terutama sosis dan produk sejenisnya. Perkembangan industri pengolahan daging nasional seperti terlihat di Tabel 1, menunjukkan bahwa industri ini dapat tumbuh meskipun situasi perekonomian sedang lesu.

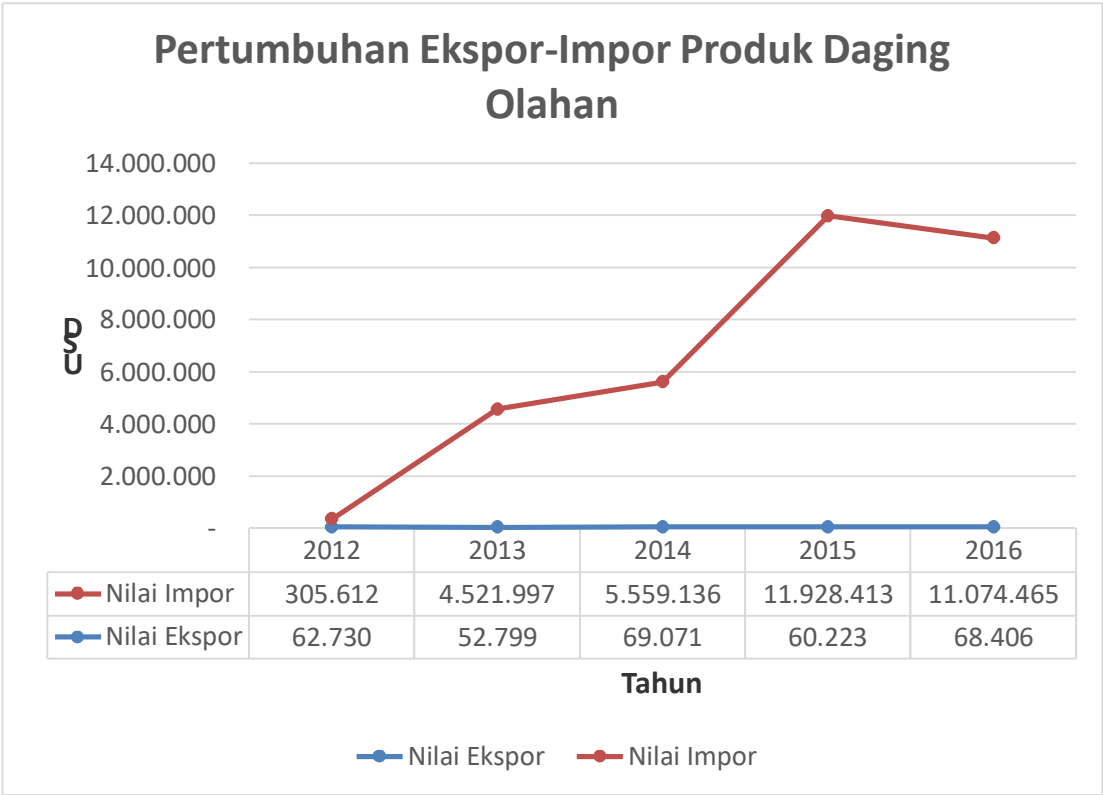
Tabel 1. Perkembangan Industri Pengolahan Daging Nasional

No	Uraian	Satuan	Tahun		
			2014	2015	2016
1	Jumlah Perusahaan	Unit usaha	30	30	33
2	Jumlah Tenaga Kerja	Orang	12.428	12.826	13.819
3	Kapasitas Produksi	Ton	266.187	283.020	327.778
4	Realisasi	Ton	137.247	172.440	188.391

No	Uraian	Satuan	Tahun		
			2014	2015	2016
	Produksi				
5	Utilisasi	%	52	60,93	57,48

Sumber : Data Asosiasi Industri Pengolahan Daging Indonesia (NAMPA)

Pada tahun 2014 dan setelahnya terjadi perlambatan ekonomi global dan meningkatnya impor produk olahan daging, sehingga menyebabkan penurunan pertumbuhan cukup signifikan di volume produksi dimana sebelum tahun 2014 angka pertumbuhan mencapai 2 digit dan saat ini menjadi 1 digit, walaupun pertumbuhan nilai produksi lebih dari 10% karena terjadi kenaikan harga per tahun setidaknya 10%. Salah satu faktor yang menyebabkan menurunnya pertumbuhan industri pengolahan daging adalah meningkatnya impor produk olahan secara sangat signifikan seperti terlihat pada Gambar 1.



Gambar 1. Data Ekspor dan Impor Produk Olahan Daging

Sumber: BPS diolah

Data di atas menunjukkan impor berdasarkan nilai tahun 2015 terhadap 2014 meningkat lebih dari 200% atau lebih dari dua kali lipat. Pada tahun 2016, nilai impor memang mengalami penurunan dibandingkan tahun 2015, namun dari volume mengalami kenaikan sebesar 99 ton. Untuk total HS 1601 kenaikan nilainya adalah 36 kali lipat yaitu jika pada tahun 2012 baru berjumlah USD 305.612, pada tahun 2016 sudah mencapai USD 11.074.465. Sementara untuk volume impor pada tahun 2012 hanya sebesar 175 ton, kemudian mengalami peningkatan menjadi 5.640 ton pada tahun 2016 (meningkat 32 kali lipat). Dari data BPS tentang asal negara impor, ternyata sebanyak 97% dari impor HS 16.01 berasal dari Malaysia dan 2% dari Singapura.

Fakta yang terlihat yaitu ketika perekonomian global melesu dan volume impor meningkat tetapi industri pengolahan daging dalam negeri tetap berkembang, hal ini menunjukkan bahwa prospek industri pengolahan daging cukup baik. Salah satu hal yang diperlukan adalah meningkatkan daya saing industri, salah satunya melalui peningkatan kompetensi tenaga kerja.

Era globalisasi yang sedang terjadi saat ini dan akan terus berkembang di masa mendatang telah menyebabkan semakin terbukanya sistem perekonomian dunia. Hal ini ditandai dengan adanya berbagai kesepakatan kerjasama ekonomi antar negara seperti AFTA (ASEAN *Free Trade Area*) yang telah dimulai tahun 2002, organisasi perdagangan dunia WTO (*World Trade Organization*) yang dilaksanakan tahun 2010, AEC (ASEAN *Economy Community*) tahun 2015 serta APEC (*Asia Pacific Economic Corporation*) yang mulai berlaku tahun 2020.

Pasar dunia yang semakin bebas tersebut memunculkan tantangan bagi perekonomian seluruh bangsa-bangsa di dunia tidak terkecuali Indonesia. Salah satu pilar kebebasan yang menjadi inti sari konsep pasar bebas dan merupakan sumber tantangan perekonomian ke depan adalah *freedom of movement for skilled and talented labours*.

Guna menghadapi tantangan persaingan tenaga kerja terampil dan diakui kompetensinya itu, maka kita perlu mempersiapkan perangkat sistem kompetensi kerja yang dapat menjadi dasar peningkatan mutu kualitas kerja SDM Indonesia sekaligus landasan bagi standardisasi kualitas tenaga kerja asing yang akan masuk ke Indonesia. Dengan demikian bangsa Indonesia tidak terjajah oleh tenaga kerja asing yang masuk dan tersisih dalam persaingan tersebut. Bahkan diharapkan bangsa Indonesia dapat memanfaatkan peluang dibalik tantangan tadi untuk menjadi penyumbang SDM berkualitas bagi negara-negara lain.

Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia (SKKNI) merupakan salah satu bagian dari sistem kompetensi kerja di Indonesia. Dengan tersusunnya SKKNI pada suatu bidang, maka SKKNI tersebut dapat digunakan sebagai (1) dasar pembuatan materi pendidikan dan pelatihan yang berbasis kompetensi; (2) landasan dalam proses sertifikasi bagi para pekerja dan calon pekerja; (3) *technical barrier* bagi arus tenaga kerja asing dari luar negeri; dan (4) acuan bagi perusahaan dalam membuat sistem rekrutmen dan uraian jabatan.

Tumbuhnya industri pengolahan daging, diikuti dengan meningkatnya kebutuhan industri terhadap tenaga kerja yang kompeten. Hal ini yang mendorong disusunnya suatu standar kompetensi bagi tenaga kerja di industri pengolahan daging sebagai suatu langkah peningkatan daya saing industri dengan cara pemenuhan SDM yang berkualitas.

## B. Pengertian

### 1. Bakso

- 1.1 Produk daging olahan yang dibuat dari daging hewan ternak yang dicampur pati dan bumbu-bumbu, dengan atau tanpa penambahan bahan pangan lainnya, dan atau bahan tambahan pangan yang diizinkan, yang berbentuk bulat, atau bentuk lainnya yang dimatangkan.

- 1.2 Daging yang bisa digunakan adalah daging sapi, kerbau, kambing, domba, hewan ternak lainnya, dan atau hewan unggas, daging ternak termasuk urat dan jantung.
- 1.3 Klasifikasi:
  - 1.3.1 Bakso daging yang mengandung daging minimal 45%.
  - 1.3.2 Bakso daging kombinasi yang mengandung daging minimal 25%.
2. Naget

Produk olahan daging yang dibuat dari campuran daging dengan atau tanpa penambahan pangan lain dan bahan tambahan pangan lain yang diizinkan, dicetak (kukus cetak atau beku cetak) diberi bahan pelapis dengan atau tanpa digoreng dan dibekukan.
3. *Burger*

Produk yang terbuat dari daging giling, dengan atau tanpa penambahan es, bumbu, dengan atau tanpa penambahan bahan pangan lain, kemudian dicetak, di-*breeding* atau tanpa di-*breeding*, dimasak dan didinginkan.
4. *Luncheon Meat* dan *Loaf*

Produk yang terbuat dari daging atau campuran dua jenis daging atau lebih di-*curing* atau tanpa di-*curing* dan dihaluskan, dimasukkan kedalam selongsong (untuk produk *luncheon meat*) atau cetakan (untuk produk *loaf*), kemudian dimasak, dengan atau tanpa diasap.
5. Sosis
  - 5.1 Produk berbahan daging yang dihaluskan dengan atau tanpa penambahan pangan lain dan bahan tambahan pangan lain yang diizinkan dan dimasukkan ke dalam selongsong sosis dengan atau tanpa proses pemasakan.
  - 5.2 Daging yang bisa digunakan adalah daging sapi, kerbau, kambing, domba, babi, unggas atau hewan ternak lainnya, dan/atau campurannya, *mechanically deboned meat/desinew mince meat*, jantung, hati dan kulit hewani.
  - 5.3 Proses pemasakan dapat melalui sterilisasi atau non sterilisasi.



#### 5.4 Klasifikasi:

5.4.1 Sosis daging yang mengandung daging minimal 35%.

5.4.2 Sosis daging kombinasi yang mengandung daging minimal 20%.

#### 6. Kornet

6.1 Kornet daging sterilisasi adalah produk yang dibuat dari potongan daging ternak atau unggas atau campurannya, tanpa tulang, segar atau beku, dapat dicampur dengan daging bagian kepala dan atau jantung dengan proses *curing*, dengan atau tanpa penambahan bahan pangan lain dan bahan tambahan pangan lain yang diizinkan, dikemas dalam wadah tertutup, kedap udara, atau secara hermetis, dan diproses dengan sterilisasi.

6.2 Kornet daging non sterilisasi adalah produk yang dibuat dari potongan daging ternak atau unggas atau campurannya, tanpa tulang, segar atau beku, dapat dicampur dengan daging bagian kepala dan/atau jantung dengan proses *curing*, dengan atau tanpa penambahan bahan pangan lain dan bahan tambahan pangan lain yang diizinkan, diproses tanpa sterilisasi, dan dikemas dalam wadah tertutup.

6.3 Daging yang biasa digunakan adalah daging sapi, kerbau, kambing, domba, babi, unggas atau hewan ternak lainnya, dan/atau campurannya, *Mechanically Deboned Meat/ Desinew Mince Meat*, jantung, dan kulit hewani.

#### 6.4 Klasifikasi:

6.4.1 Kornet daging yang mengandung daging minimal 45%.

6.4.2 Kornet daging kombinasi yang mengandung daging minimal 25%.

6.4.3 Kornet unggas yang merupakan kornet dengan kandungan daging minimal 30%.

#### 7. Sterilisasi

Yang dimaksud sterilisasi disini adalah sterilisasi komersial pada industri pengolahan daging. Sterilisasi adalah proses pengawetan

dengan pemanasan pada suhu 100-121°C dengan waktu tertentu untuk mematikan spora mikroorganisme patogen.

8. *Retort chamber*

Alat atau mesin untuk proses sterilisasi komersial yang dipakai di industri pengolahan daging.

9. *Band saw*

Gergaji yang digerakkan dengan motor listrik yang dilengkapi meja kecil untuk memperkecil ukuran/bentuk bahan yang biasanya dalam kondisi beku.

10. *Bowl cutter*

Mesin yang digunakan untuk membuat emulsi di industri pengolahan daging.

11. *Cold Mixer*

Mesin pencampur yang dilengkapi pengaduk dan mampu bekerja pada suhu (-4)-0°C dengan penyemprotan gas CO<sub>2</sub> atau N<sub>2</sub> sebelum adonan untuk naget dan sejenisnya dicetak pada mesin *forming* dengan bentuk-bentuk tertentu.

12. *Mixer*

Alat pengaduk yang dilengkapi motor listrik.

13. *Mesin forming*

Mesin pencetak dengan cetakan tertentu sesuai bentuk yang diinginkan.

14. *Coating*

Pelapisan pada produk dengan memakai tepung maupun larutan *batter* (air dan tepung yang sudah diformulasi). *Coating* terdiri dari *predusting*, *battering* dan *breeding*.

15. *Predusting*

Proses pelapisan daging atau pelapisan adonan setelah cetak dengan tepung yang sudah diformulasikan sesuai yang diinginkan.

16. *Battering*

Proses pelapisan daging atau pelapisan adonan setelah cetak dan atau setelah proses *predusting* dengan larutan *batter* (air dengan tepung *batter*).

17. *Breeding*

Proses pelapisan daging atau adonan setelah proses *battering* dan atau *predusting* dengan *breader*. *Breader* bisa berupa tepung yang sudah diformulasi sesuai keinginan atau *breadcrumbs* (roti bentuk remahan yang sudah dikeringkan).

18. *Stuffer*

Alat pengisi adonan yang dimasukkan ke dalam selongsong/*moulding*.

19. *Peeler*

Alat pengupas pada produk yang menggunakan selongsong yang tidak *edible* (langsung dimakan).

20. *Seamer*

Alat untuk melipat pinggiran supaya kemasan tertutup rapat pada produk yang dikemas dengan kaleng.

C. Penggunaan SKKNI

Standar kompetensi diperlukan oleh beberapa lembaga/institusi yang berkaitan dengan pengembangan sumber daya manusia, sesuai dengan kebutuhan masing-masing:

1. Untuk institusi pendidikan dan pelatihan

1.1 Memberikan informasi untuk pengembangan program dan kurikulum.

1.2 Sebagai acuan dalam penyelenggaraan pelatihan, penilaian, dan sertifikasi.

2. Untuk dunia usaha/industri dan penggunaan tenaga kerja

2.1 Membantu dalam rekrutmen.

2.2 Membantu penilaian unjuk kerja.

2.3 Membantu dalam menyusun uraian jabatan.

2.4 Membantu dalam mengembangkan program pelatihan yang spesifik berdasar kebutuhan dunia usaha/industri.

3. Untuk institusi penyelenggara pengujian dan sertifikasi

3.1 Sebagai acuan dalam merumuskan paket-paket program sertifikasi sesuai dengan kualifikasi dan levelnya.

3.2 Sebagai acuan dalam penyelenggaraan pelatihan penilaian dan sertifikasi.

#### D. Komite Standar Kompetensi

Susunan komite standar kompetensi pada Rancangan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia (RSKKNI) Bidang Industri Pengolahan dan Pengawetan Produk Daging melalui Keputusan Menteri Perindustrian Republik Indonesia Nomor 392/M-IND/Kep/6/2016 tanggal 23 Juni 2016 dapat dilihat pada Tabel 1.

Tabel 1. Susunan komite standar kompetensi Sektor Industri Kementerian Perindustrian

NO	NAMA	INSTANSI/LEMBAGA	JABATAN DALAM TIM
1	2	3	4
1.	Direktur Jenderal Industri Agro	Kementerian Perindustrian	Pengarah
2.	Direktur Jenderal Industri Kimia, Tekstil, dan Aneka	Kementerian Perindustrian	Pengarah
3.	Direktur Jenderal Industri Logam, Mesin, Alat Transportasi, dan Elektronika	Kementerian Perindustrian	Pengarah
4.	Direktur Jenderal Industri Kecil dan Menengah	Kementerian Perindustrian	Pengarah
5.	Kepala Badan Penelitian dan Pengembangan Industri	Kementerian Perindustrian	Pengarah
6.	Sekretaris Jenderal	Kementerian Perindustrian	Ketua
7.	Kepala Pusat Pendidikan dan Pelatihan Industri	Kementerian Perindustrian	Sekretaris
8.	Kepala Biro Hukum dan Organisasi	Kementerian Perindustrian	Anggota
9.	Sekretaris Direktorat Jenderal Industri Agro	Kementerian Perindustrian	Anggota
10.	Direktur Industri Hasil Hutan dan Perkebunan	Kementerian Perindustrian	Anggota
11.	Direktur Industri Makanan, Hasil Laut,	Kementerian Perindustrian	Anggota

NO	NAMA	INSTANSI/LEMBAGA	JABATAN DALAM TIM
	dan Perikanan		
12.	Direktur Industri Minuman, Hasil Tembakau, dan Bahan Penyegar	Kementerian Perindustrian	Anggota
13.	Sekretaris Direktorat Jenderal Industri Kimia, Tekstil, dan Aneka	Kementerian Perindustrian	Anggota
14.	Direktur Industri Kimia Hulu	Kementerian Perindustrian	Anggota
15.	Direktur Industri Kimia Hilir	Kementerian Perindustrian	Anggota
16.	Direktur Industri Bahan Galian Nonlogam	Kementerian Perindustrian	Anggota
17.	Direktur Industri Tekstil, Kulit, Alas Kaki, dan Aneka	Kementerian Perindustrian	Anggota
18.	Sekretaris Direktorat Jenderal Industri Logam, Mesin, Alat Transportasi, dan Elektronika	Kementerian Perindustrian	Anggota
19.	Direktur Industri Logam	Kementerian Perindustrian	Anggota
20.	Direktur Industri Permesinan dan Alat Mesin Pertanian	Kementerian Perindustrian	Anggota
21.	Direktur Industri Maritim, Alat Transportasi, dan Alat Pertahanan	Kementerian Perindustrian	Anggota
22.	Direktur Industri Elektronika dan Telematika	Kementerian Perindustrian	Anggota
23.	Sekretaris Direktorat Jenderal Industri Kecil dan Menengah	Kementerian Perindustrian	Anggota
24.	Direktur Industri Kecil dan Menengah Pangan, Barang Dari Kayu, dan Furnitur	Kementerian Perindustrian	Anggota

NO	NAMA	INSTANSI/LEMBAGA	JABATAN DALAM TIM
25.	Direktur Industri Kecil dan Menengah Kimia, Sandang, Aneka, dan Kerajinan	Kementerian Perindustrian	Anggota
26.	Direktur Industri Kecil dan Menengah Logam, Mesin, Elektronika, dan Alat Angkut	Kementerian Perindustrian	Anggota
27.	Sekretaris Badan Penelitian dan Pengembangan Industri	Kementerian Perindustrian	Anggota

Tabel 2. Susunan tim perumus RSKKNI Bidang Industri Pengolahan dan Pengawetan Produk Daging

NO	NAMA	INSTANSI/LEMBAGA	JABATAN DALAM TIM
1	2	3	4
1.	Wahyuni Riyanti	Direktorat Industri Makanan Hasil Laut dan Perikanan	Ketua
2.	Andriani Z	Direktorat Industri Makanan Hasil Laut dan Perikanan	Sekretaris
3.	Mohammad Rifky Kenedy	Direktorat Industri Makanan Hasil Laut dan Perikanan	Anggota
4.	Rochmi Widjajanti	Balai Besar Industri Agro	Anggota
5.	Haniwar Syarif	Asosiasi Industri Pengolahan Daging (NAMPA)	Anggota
6.	Ahmad Komara	PT. So Good Food	Anggota
7.	Betsy Monoarfa	CV. Fiva Food & Meat Supply	Anggota
8.	Eddy Nurman	PT. Canning Indonesian Products	Anggota
9.	Sussy Dyah Widowati	PT. Charoen Pokphand Indonesia	Anggota



NO	NAMA	INSTANSI/LEMBAGA	JABATAN DALAM TIM
10.	Mumu	PT. Sumber Prima Anugerah Abadi	Anggota
11.	Nurrohman	PT. Sumber Pangan Jaya	Anggota
12.	Rusli Adna Solihin	PT. Dagsap Endura Eatore	Anggota
13.	Sri Handayani	PT. Anugrah Citra Boga	Anggota
14.	Imam Basuki	PT. Serena Harsa Utama	Anggota

Tabel 3. Susunan tim verifikasi RSKKNI Bidang Industri Pengolahan dan Pengawetan Produk Daging

NO	NAMA	INSTANSI/LEMBAGA	JABATAN DALAM TIM
1	2	3	4
1.	Muhammad Fajri	Pusat Pendidikan dan Pelatihan Industri	Ketua
2.	Yuliasri Ramadhani Meutia	Balai Besar Industri Agro	Anggota
3.	Jef Rinaldi	Direktorat Industri Makanan Hasil Laut dan Perikanan	Anggota
4.	Yosaphat Juan Xiadela Wattie	Direktorat Industri Makanan Hasil Laut dan Perikanan	Anggota
5.	Patricia Silvania Mandira Tipawael	Direktorat Industri Makanan Hasil Laut dan Perikanan	Anggota
6.	Ariantini	Pusat Pendidikan dan Pelatihan Industri	Anggota

BAB II  
STANDAR KOMPETENSI KERJA NASIONAL INDONESIA

A. Pemetaan Standar Kompetensi

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
Memproduksi daging mentah menjadi daging olahan	Melakukan fungsi riset dan pengembangan (R&D)	Melakukan riset	Membuat <i>formula</i> untuk produk
			Mengembangkan produk baru
			Mengidentifikasi alternatif bahan baku dan bahan pembantu
			Membuat SOP ( <i>Standard Operating Procedure</i> ) riset produk
			Membuat instruksi kerja
			Menentukan jenis <i>packaging</i>
		Melakukan pengembangan	Mengembangkan produk <i>eksisting</i>
			Menentukan sasaran mutu manajemen
			Melakukan <i>monitoring</i> kegiatan R&D
			Melakukan evaluasi sensori
			Mengurus dokumen halal
			Menerapkan prinsip keamanan pangan, halal
			Membuat <i>action plan</i>
			Membuat SOP pengembangan produk
			Membuat instruksi kerja
			Membuat matriks bahan

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
	Melakukan fungsi penjaminan dan pengawasan mutu (QA& QC)	Melakukan penjaminan mutu (QA)	Membentuk tim panelis
			Membuat instruksi kerja
			Membuat SOP penjaminan mutu sesuai standar yang berlaku
			Melakukan pengesahan bahan baku
			Memeriksa kelengkapan dokumen halal, <i>Certificate of Analysis</i> (COA)
			Melakukan audit terhadap penyedia bahan baku dan bahan pembantu
			Menindaklanjuti komplain <i>customer</i>
			Melakukan komplain kepada <i>supplier</i>
			Melakukan pendaftaran MD (izin BPOM)
			Melakukan <i>product recall</i>
			Menangani audit dari <i>customer</i>
			Menyusun sistem <i>Quality Management System</i> (QMS)
			Melakukan monitoring masa berlaku sertifikat halal
			Melakukan koordinasi dengan vendor untuk <i>updating</i> dokumen
			Melakukan evaluasi <i>Non Conformities</i> (NC)
			Menyusun Sistem Jaminan Halal (SJH)

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			Membuat aturan <i>hold and release</i> produk
			Melakukan pemeriksaan pekerjaan subkontraktor
		Melakukan pengawasan mutu (QC)	Melakukan kontrol proses produksi
			Melakukan penolakan bahan baku
			Mengoperasikan alat ukur suhu
			Mengoperasikan alat ukur berat
			Mengoperasikan alat pengukur kadar lemak
			Mengoperasikan alat ukur kadar air
			Mengoperasikan alat ukur viskositas
			Mengoperasikan pH meter
			Mengidentifikasi suhu dan kelembapan ruangan
			Mengoperasikan alat ukur salinitas
			Melakukan pengecekan sanitasi
			Mengoperasikan alat ukur mikrometer
			Melakukan analisis mikrobiologi
			Melakukan analisis <i>free fatty acid</i>
			Melakukan <i>traceability</i> bahan baku dan produk
			Melaksanakan aturan <i>hold and release</i> produk

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			Melakukan koordinasi dengan pihak yang melakukan <i>pest control</i>
			Melakukan pengawasan <i>pest control</i>
			Melakukan pemeriksaan fungsi dan higienitas kendaraan logistik
	Melakukan fungsi perencanaan produksi dan kontrol persediaan (PPIC)	Melakukan perencanaan produksi	Membuat rencana produksi
			Membuat surat perintah produksi
			Membuat surat perintah pengadaan
			Mengevaluasi data rencana dan pelaksanaan produksi
			Membuat SOP perencanaan produksi
			Membuat Instruksi Kerja
		Melakukan pengendalian persediaan (IC)	Membuat sistem pengontrolan persediaan
			Melakukan pemantauan inventori, baik yang ada di gudang, proses produksi, dan yang akan datang
			Membuat sistem pengontrolan transaksi
	Melakukan fungsi pembelian (Purchasing)	Melakukan seleksi dan evaluasi <i>supplier</i>	Melakukan penilaian/seleksi /evaluasi <i>supplier</i>
			Memantau ketepatan kedatangan barang
			Mengevaluasi kinerja <i>supplier</i>

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
		Melakukan pembelian	Melakukan pengadaan bahan baku dan bahan pembantu sesuai dengan matriks bahan
			Melakukan negosiasi dengan <i>supplier</i> tentang persyaratan yang berkaitan dengan keamanan pangan
			Melakukan pengadaan barang dan jasa
			Membuat kontrak dengan pihak penyedia barang dan jasa
	Melakukan fungsi produksi	Mengelola kegiatan produksi	Merekapitulasi data-data terkait kegiatan produksi
			Melakukan pengembangan ( <i>improvement</i> ) dan efesiensi di bagian <i>processing</i> , sehingga proses produksi berjalan dengan efektif dan efisien
			Mengorganisasi dan mengawasi pekerjaan bawahan dalam melakukan pekerjaan rutin bagian <i>processing</i>
			Melakukan pemeriksaan laporan produksi harian dari data seksi-seksi di bagiannya
			Melakukan pengaturan terhadap mutasi, lembur dan cuti bawahannya
			Melakukan koordinasi administrasi terhadap pelaporan produksi sesuai peraturan perusahaan



TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
		Mengolah daging menjadi bakso	Mempersiapkan bahan baku, penolong dan kemasan <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin <i>band saw</i> /mesin pencacah <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin giling ( <i>grinder</i> ) <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin <i>bowl cutter/chopper</i> <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin cetak <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin rebus <sup>1)</sup>
			Melakukan proses penirisan <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin pendingin jenis IQF/ABF <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin <i>packing</i> kemasan plastik secara vakum/ <i>sealing</i> <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin <i>packing</i> kemasan plastik secara <i>thermoforming/multihead weighing</i> <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin <i>coding (expired date)</i> <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin <i>metal detector</i> <sup>1)</sup>
			Melakukan pengemasan produk ke dalam karton <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan unit <i>cold storage</i> <sup>1)</sup>
		Mengolah daging menjadi naget dan burger	Mempersiapkan bahan baku, penolong dan kemasan <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			<i>band saw</i> /mesin pencacah <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin giling ( <i>grinder</i> ) <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin <i>bowl cutter/ chopper</i> <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin <i>cold mixing</i> <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan <i>mixer</i> <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan unit <i>cold storage</i> <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin <i>forming</i> <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin <i>predusting</i> <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin <i>battering</i> <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin <i>breadding</i> <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin <i>frying</i> <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin pendingin jenis IQF/ ABF <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin <i>packing</i> kemasan plastik secara <i>thermoforming/ multihead weighing</i> <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin <i>packing</i> kemasan plastik secara vakum/ <i>sealing</i> <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin coding ( <i>expired date</i> ) <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin <i>metal detector</i> <sup>1)</sup>
			Melakukan pengemasan produk ke dalam karton <sup>1)</sup>

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
		Mengolah daging menjadi <i>luncheon meat</i> dan <i>loaf</i>	Mempersiapkan bahan baku, penolong dan kemasan <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin <i>band saw</i> /mesin pencacah <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin giling ( <i>grinder</i> ) <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan <i>mixer</i> <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin <i>cold mixing</i> <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin <i>bowl cutter/chopper</i> <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin <i>stuffing/filling</i> <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin <i>forming</i> <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin <i>frying</i> <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin pendingin jenis IQF/ABF <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan unit <i>cooking smoking chamber</i> <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan alat <i>shower</i> <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin <i>chilling chamber</i> <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin <i>slicing</i> <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin packing kemasan plastik secara <i>thermoforming/multihead weighing</i> <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin <i>packing</i> kemasan plastik secara vakum/ <i>sealing</i> <sup>1)</sup>

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			Mengoperasikan mesin <i>coding (expired date)</i> <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin <i>metal detector</i> <sup>1)</sup>
			Melakukan pengemasan produk ke dalam karton <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan unit <i>cold storage</i> <sup>1)</sup>
		Mengolah daging menjadi sosis	Mempersiapkan bahan baku, penolong dan kemasan <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin giling ( <i>grinder</i> ) <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin pembuat emulsi <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan <i>mixer</i> <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin <i>stuffing/ filling</i> <sup>1)</sup>
			Menyusun sosis di troli ( <i>hanging</i> ) <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan unit <i>cooking smoking chamber</i> <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan alat <i>shower</i> <sup>1)</sup>
			Melakukan pemotongan ( <i>cutting</i> ) produk secara manual <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin <i>cutting automatic</i> <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin <i>peeling</i> (pengupas) <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin <i>packing</i> kemasan plastik secara <i>thermoforming/ multihead weighing</i> <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin <i>packing</i> kemasan

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			plastik secara vakum/ <i>sealing</i> <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin <i>metal detector</i> <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin pendingin jenis IQF/ ABF <sup>1)</sup>
			Melakukan pengemasan produk ke dalam karton <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan unit <i>cold storage</i> <sup>1)</sup>
		Mengolah daging menjadi sosis sterilisasi	Mempersiapkan bahan baku, penolong dan kemasan <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin giling ( <i>grinder</i> ) <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan <i>mixer</i> <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin pembuat emulsi <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin <i>metal detector</i> <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin <i>filler</i> PVDC <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin <i>coding (expired date)</i> <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin <i>retort chamber</i> <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin pencucian produk yang sudah dikemas <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin pengeringan <sup>1)</sup>
			Melakukan inkubasi produk <sup>1)</sup>
			Melakukan pengemasan dalam plastik atau toples <sup>1)</sup>
			Melakukan pengemasan produk ke

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			dalam karton <sup>1)</sup>
		Mengolah daging menjadi kornet	Mempersiapkan bahan baku, penolong dan kemasan <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin <i>band saw</i> /mesin pencacah <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin giling ( <i>grinder</i> ) <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan <i>mixer</i> <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin <i>bowl cutter/ chopper</i> <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin <i>stuffing/ filling</i> <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan unit <i>cooking smoking chamber</i> <sup>1)</sup>
			Melakukan proses penirisan <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin <i>chilling chamber</i> <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin <i>packing</i> kemasan plastik secara <i>thermoforming/ multihead weighing</i> <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin <i>coding (expired date)</i> <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin <i>metal detector</i> <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin pendingin jenis IQF/ ABF <sup>1)</sup>
			Melakukan pengemasan produk ke dalam karton <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan unit <i>cold storage</i> <sup>1)</sup>
		Mengolah daging menjadi	Mempersiapkan bahan baku, penolong dan



TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
		kornet sterilisasi	kemasan <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin <i>band saw</i> /mesin pencacah <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin giling ( <i>grinder</i> ) <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan <i>mixer</i> <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin <i>bowl cutter/chopper</i> <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin <i>cooking mixer</i> <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin <i>metal detector</i> <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin <i>filler</i> kaleng <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin <i>filler flexible packaging</i> <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin <i>seaming</i> <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin pencucian produk yang sudah dikemas <sup>1)</sup>
			Mengoperasikan mesin <i>retort chamber</i> <sup>1)</sup>
			Melakukan inkubasi produk <sup>1)</sup>
			Melakukan pengemasan produk ke dalam karton <sup>1)</sup>
	Melakukan fungsi logistik	Melakukan proses penyimpanan	Memonitor persediaan kebutuhan bahan baku, penolong dan kemasan untuk kebutuhan produksi
			Mengatur keluar masuk barang di gudang
			Membuat laporan penerimaan dan pengeluaran barang

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
		Melakukan proses pengiriman	Memonitor order dari <i>supplier</i> sampai dengan pengirimannya
			Menyediakan alat transportasi untuk pendistribusian barang
			Mendistribusikan barang
	Melakukan fungsi pemasaran	Melakukan kegiatan pemasaran ( <i>marketing</i> )	Mengembangkan strategi pemasaran yang bisa memenuhi tujuan perusahaan
			Melakukan survei pasar
			Menyusun rencana pemasaran
			Mengevaluasi implementasi strategi pemasaran
			Melaksanakan promosi produk
			Melakukan survei kepuasan pelanggan
			Menentukan harga produk
			Melakukan layanan konsumen
		Melakukan kegiatan penjualan ( <i>sales</i> )	Mengimplementasikan rencana pemasaran yang sudah dibuat
			Melakukan identifikasi terhadap target konsumen
			Menyusun rencana anggaran pemasaran
			Membuat estimasi penjualan
			Memonitor stok produk di pasar

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
	Melakukan fungsi pemeliharaan dan perbaikan mesin ( <i>engineering</i> )	Melakukan kegiatan pemeliharaan ( <i>maintanance</i> )	Membuat rencana perawatan alat, mesin dan penunjang produksi
			Merencanakan anggaran dan pengaturan perawatan alat, mesin dan penunjang produksi
			Melakukan kontrak kerja perawatan dan perbaikan alat dan mesin dengan pihak ketiga
			Menyediakan kebutuhan untuk perawatan dan perbaikan alat dan mesin
			Membuat instruksi kerja cara pengoperasian alat, mesin dan penunjang produksi
			Mengatur kegiatan pengoperasian peralatan <i>utility</i>
			Melaksanakan kegiatan perawatan dan perbaikan alat, mesin dan penunjang produksi
			Membuat rancang gambar teknik, peralatan, konstruksi yang akan dibuat untuk proses produksi
			Memeriksa validasi surat-surat izin mesin
			Melakukan pengawasan evaluasi kerja bawahan (mutasi, lembur, cuti, dan izin)

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			Membuat laporan riwayat mesin
			Membuat laporan pemakaian <i>sparepart</i>
		Melakukan kegiatan pengolahan limbah	Menyediakan bahan untuk pengolahan limbah
			Mengoperasikan mesin aerasi
			Mengoperasikan mesin filter press
			Mengevaluasi hasil analisa limbah
	Melakukan fungsi keuangan ( <i>finance</i> )	Melakukan kegiatan akuntansi ( <i>finance accounting</i> )	Mengelola kartu piutang <sup>2)</sup>
			Mengelola kartu utang <sup>2)</sup>
			Mengelola kartu persediaan <sup>2)</sup>
			Memproses dokumen dana kas kecil <sup>2)</sup>
			Memproses dokumen dana kas di bank <sup>2)</sup>
			Menyajikan informasi kinerja keuangan dan bisnis <sup>2)</sup>
			Mengoperasikan paket program pengolah data <sup>2)</sup>
			Mengoperasikan aplikasi komputer akuntansi <sup>2)</sup>
			Melakukan komunikasi bisnis yang efektif <sup>2)</sup>
			Menyajikan informasi akuntan manajemen <sup>2)</sup>
			Menyajikan laporan harga <sup>2)</sup>
			Menyusun perencanaan dan

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			penyediaan biaya <sup>2)</sup>
			Menyajikan informasi biaya untuk pengambilan keputusan <sup>2)</sup>
			Menyiapkan anggaran perusahaan <sup>2)</sup>
			Menyusun analisis dan evaluasi pelaksana kinerja anggaran <sup>2)</sup>
			Melakukan evaluasi pelaksanaan anggaran <sup>2)</sup>
			Menyiapkan perhitungan dan penyetoran PPN PPPn & PPNBM <sup>2)</sup>
			Menyiapkan perhitungan dan penyetoran PPh Badan <sup>2)</sup>
			Menyiapkan perhitungan dan penyetoran PPh WP Asing <sup>2)</sup>
			Menyiapkan perhitungan dan penyetoran PPh Khusus <sup>2)</sup>
			Mengelola siklus transaksi pembelian dan pembayaran utang <sup>2)</sup>
			Mengelola siklus transaksi penjualan dan penerimaan kas <sup>2)</sup>
			Mengelola siklus transaksi penggajian <sup>2)</sup>
		Melakukan kegiatan perpajakan	Menyiapkan pendaftaran Nomor Pokok Wajib Pajak (NPWP) <sup>3)</sup>

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			Menyiapkan pendaftaran pengukuhan Pengusaha Kena Pajak (PKP) <sup>3)</sup>
			Menyiapkan pendaftaran wajib pabean <sup>3)</sup>
			Menyiapkan formulir Surat Pendaftaran Objek Pajak Daerah (SPOPD) <sup>3)</sup>
			Menyiapkan formulir Surat Pendaftaran Objek Retribusi Daerah (SPORD) <sup>3)</sup>
			Mengisi dan penyerahan formulir pendaftaran <sup>3)</sup>
			Menyiapkan perubahan data wajib pajak <sup>3)</sup>
			Menyiapkan perubahan data wajib pabean <sup>3)</sup>
			Menyiapkan perubahan data wajib pajak daerah <sup>3)</sup>
			Menentukan dasar pengenaan pajak <sup>3)</sup>
			Menghitung pajak terutang <sup>3)</sup>
			Menghitung retribusi terutang <sup>3)</sup>
			Menghitung PBB P2 terutang <sup>3)</sup>
			Menghitung BPHTB terutang <sup>3)</sup>
			Menyiapkan dan mengisi Surat Setoran Pajak (SSP) <sup>3)</sup>

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			Menyiapkan dan mengisi Surat Setoran Bea dan Cukai (SSBC), Surat Setoran Pabean, Cukai, Pajak Dalam Rangka Impor (SSPCP) <sup>3)</sup>
			Menyiapkan dan mengisi Surat Setoran Pajak Daerah (SSPD) <sup>3)</sup>
			Menyiapkan dan mengisi Surat Setoran Pajak Daerah (SSPD) BPHTB <sup>3)</sup>
			Mengoperasikan perangkat alat pengolah data yang tersambung dengan sistem pembayaran pajak daerah (secara daring) <sup>3)</sup>
			Melakukan Pembayaran atau penyetoran pajak <sup>3)</sup>
			Melakukan pembayaran atau penyetoran retribusi daerah <sup>3)</sup>
			Menyiapkan dan mengisi Surat Pemberitahuan (SPT) <sup>3)</sup>
			Menyiapkan dan mengisi Surat Pemberitahuan Pajak Daerah (SPTPD) <sup>3)</sup>
			Mengoperasikan perangkat alat pengolah data yang tersambung dengan sistem pelaporan pajak daerah (secara daring) <sup>3)</sup>
			Menyiapkan dan mengisi pemberitahuan

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			pabean <sup>3)</sup>
			Menyampaikan Surat Pemberitahuan (SPT) <sup>3)</sup>
			Menyampaikan Surat Pemberitahuan Pajak Daerah (SPTPD) <sup>3)</sup>
			Menyampaikan pemberitahuan pabean <sup>3)</sup>
			Memberikan kesempatan dan mendampingi pemeriksa pajak untuk melakukan pengambilan data transaksi dari server <sup>3)</sup>
			Mendampingi petugas pajak dalam pelaksanaan <i>cash opname</i> dan menandatangani berita acara hasil <i>cash opname</i> <sup>3)</sup>
			Memberikan dokumen pada saat pemeriksaan pajak <sup>3)</sup>
			Menyiapkan dan memberikan keterangan pada saat pemeriksaan pajak <sup>3)</sup>
			Membuat dan menyampaikan tanggapan tertulis atas Surat Pemberitahuan Hasil Pemeriksaan (SPHP) <sup>3)</sup>
			Menganalisis hasil pemeriksaan <sup>3)</sup>
			Menyiapkan sanggahan tertulis atas temuan hasil pemeriksaan pajak daerah <sup>3)</sup>
			Menyiapkan



TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			penandatanganan berita acara hasil pemeriksaan ( <i>Closing Conference</i> ) <sup>3)</sup>
			Menandatangani berita acara hasil pemeriksaan ( <i>Closing Conference</i> ) <sup>3)</sup>
			Menerima surat perintah penyidikan <sup>3)</sup>
			Memberikan keterangan yang diminta oleh penyidik <sup>3)</sup>
			Menyiapkan penandatanganan berita acara penyegelan dan/atau penyitaan <sup>3)</sup>
			Memperoleh tanda bukti sebagai wajib pajak <sup>3)</sup>
			Memperoleh tanda bukti sebagai pengusaha kena pajak <sup>3)</sup>
			Memperoleh tanda bukti sebagai wajib pabean <sup>3)</sup>
			Memperoleh NPWPD <sup>3)</sup>
			Memperoleh surat pengukuhan sebagai wajib pajak daerah <sup>3)</sup>
			Memperoleh sertifikat maklumat sebagai wajib pajak daerah <sup>3)</sup>
			Memperoleh surat perijinan usaha atau izin tertentu <sup>3)</sup>
			Mengajukan perubahan data wajib pajak <sup>3)</sup>
			Mengajukan perubahan data wajib

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			pabea <sup>3)</sup>
			Mengajukan perubahan data pengusaha kena pajak <sup>3)</sup>
			Mengajukan perubahan data wajib pajak daerah <sup>3)</sup>
			Mengajukan penghapusan dan pencabutan NPWP <sup>3)</sup>
			Mengajukan penghapusan dan pencabutan pengukuhan PKP <sup>3)</sup>
			Mengajukan penghapusan dan pencabutan NIK dan nomor registrasi <sup>3)</sup>
			Mengajukan penghapusan dan pencabutan NPWPD <sup>3)</sup>
			Mengajukan permohonan angsuran pajak <sup>3)</sup>
			Mengajukan permohonan penundaan pembayaran pajak <sup>3)</sup>
			Mengajukan pengungkapan kesalahan dalam Surat Pemberitahuan (SPT)/SPTPD <sup>3)</sup>
			Mengajukan pembetulan Surat Pemberitahuan (SPT)/SPTPD <sup>3)</sup>
			Mengajukan perpanjangan batas waktu penyampaian Surat Pemberitahuan (SPT)/SPTPD <sup>3)</sup>

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			Mengajukan kompensasi <sup>3)</sup>
			Mengajukan restitusi <sup>3)</sup>
			Mengajukan kompensasi pajak daerah ke jenis pajak daerah lain <sup>3)</sup>
			Melakukan penyesuaian data transaksi <i>online</i> sistem <sup>3)</sup>
			Memastikan menerima atau menolak untuk dilakukan pemeriksaan pajak <sup>3)</sup>
			Mengajukan permohonan untuk penundaan pemeriksaan pajak daerah <sup>3)</sup>
			Memastikan menerima Surat Pemberitahuan Hasil Pemeriksaan dan memberi tanggapan atas hasil pemeriksaan <sup>3)</sup>
			Menyampaikan sanggahan atas hasil temuan pemeriksaan pajak daerah <sup>3)</sup>
			Mengajukan permohonan untuk pembahasan atas hasil temuan yang belum disepakati kepada Tim <i>Quality Assurance</i> (QA) <sup>3)</sup>
			Mengajukan fasilitas perpajakan <sup>3)</sup>
			Mengajukan permohonan pengurangan, keringanan,

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			pembatalan, penghapusan sanksi administrasi <sup>3)</sup>
			Mengajukan keberatan <sup>3)</sup>
			Mengajukan permohonan pembebasan penggunaan bill porporasi/legalisasi <sup>3)</sup>
			Mengajukan banding <sup>3)</sup>
			Mengajukan gugatan <sup>3)</sup>
			Mengajukan peninjauan kembali <sup>3)</sup>
	Melakukan fungsi pengembangan SDM (HRD)	Membuat strategi dan kebijakan pengelolaan SDM yang sesuai dengan asas kepatutan yang berlaku untuk mendukung strategi organisasi	Merumuskan strategi dan kebijakan pengelolaan SDM yang selaras dengan strategi organisasi <sup>4)</sup>
			Mengevaluasi efektifitas strategi dan kebijakan pengelolaan SDM <sup>4)</sup>
		Membuat kebijakan dan rancangan organisasi untuk mendukung strategi SDM	Merumuskan kebijakan organisasi yang selaras dengan strategi pengelolaan SDM <sup>4)</sup>
			Membuat rancangan model/ struktur organisasi <sup>4)</sup>
			Menyusun uraian jabatan <sup>4)</sup>
		Membuat perencanaan kebutuhan akan pekerja	Menetapkan kebutuhan akan pekerja <sup>4)</sup>
			Menyusun perencanaan pemenuhan

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			kebutuhan organisasi akan pekerja <sup>4)</sup>
		Menyusun rencana pengadaan pekerja	Membuat rencana pencarian sumber calon pekerja <sup>4)</sup>
			Melaksanakan pencarian sumber calon pekerja (rekrutmen) <sup>4)</sup>
			Menyeleksi dokumen lamaran calon pekerja <sup>4)</sup>
		Mengadakan seleksi calon pekerja	Melaksanakan proses seleksi calon pekerja <sup>4)</sup>
			Melakukan penilaian hasil seleksi <sup>4)</sup>
			Melakukan penawaran kerja terhadap calon pekerja <sup>4)</sup>
		Mengatur penempatan pekerja	Melakukan penempatan pekerja <sup>4)</sup>
			Melaksanakan program orientasi <sup>4)</sup>
		Menyusun perencanaan intervensi pengembangan organisasi	Merumuskan kebutuhan organisasi yang selaras dengan strategi organisasi <sup>4)</sup>
			Merumuskan permasalahan organisasi <sup>4)</sup>
		Menyusun program intervensi pengembangan organisasi	Menyusun intervensi interpersonal <sup>4)</sup>
			Menyusun intervensi teknologi <sup>4)</sup>
			Menyusun intervensi struktural <sup>4)</sup>
			Menyusun intervensi manajemen pekerja <sup>4)</sup>
		Melaksanakan proses	Melakukan kajian kebutuhan pengembangan

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
		intervensi pengembangan organisasi	organisasi <sup>4)</sup>
			Melakukan intervensi perubahan dalam organisasi <sup>4)</sup>
		Melakukan evaluasi intervensi pengembangan organisasi	Melakukan evaluasi perubahan perilaku <sup>4)</sup>
			Melakukan evaluasi hasil-hasil intervensi perubahan terhadap organisasi <sup>4)</sup>
		Merancang standar kompetensi kerja	Merancang model kompetensi <sup>4)</sup>
			Menyusun peta kompetensi jabatan <sup>4)</sup>
			Mengevaluasi pemutakhiran standar kompetensi kerja <sup>4)</sup>
			Merancang metode pengukuran kompetensi <sup>4)</sup>
		Membangun budaya organisasi	Merumuskan nilai-nilai budaya organisasi <sup>4)</sup>
			Mengimplementasikan budaya organisasi ke seluruh unit kerja dan individu <sup>4)</sup>
		Melakukan analisis kebutuhan pembelajaran dan pengembangan	Menyelaraskan strategi pembelajaran dan pengembangan sesuai dengan strategi organisasi <sup>4)</sup>
			Mengidentifikasi kesenjangan kompetensi <sup>4)</sup>
			Mengidentifikasi kebutuhan kompetensi melalui rekam jejak perkembangan pekerja <sup>4)</sup>
		Merancang	Merancang program

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
		program pengembangan dan evaluasi pelatihan	pembelajaran dan pengembangan <sup>4)</sup>
			Merancang program pembelajaran dan pengembangan mandiri <sup>4)</sup>
			Menyusun anggaran program pembelajaran dan pengembangan <sup>4)</sup>
		Melakukan aktivitas kegiatan dan evaluasi pembelajaran dan pengembangan SDM	Melaksanakan kegiatan pembelajaran dan pengembangan <sup>4)</sup>
			Melakukan evaluasi pelaksanaan keseluruhan program pembelajaran dan pengembangan <sup>4)</sup>
		Menyusun kerangka strategi manajemen talenta	Menyusun strategi manajemen talenta <sup>4)</sup>
			Menyusun prosedur operasi standar penerapan manajemen talenta <sup>4)</sup>
		Menyusun program manajemen talenta	Menentukan pekerja bertalenta <sup>4)</sup>
			Mengembangkan pekerja bertalenta <sup>4)</sup>
		Melaksanakan manajemen talenta	Mengembangkan manajemen suksesi di organisasi <sup>4)</sup>
			Melaksanakan program manajemen suksesi <sup>4)</sup>
			Memadankan kesesuaian pekerja bertalenta dengan posisi tujuan <sup>4)</sup>
		Melakukan evaluasi penerapan manajemen talenta	Melakukan evaluasi manajemen talenta <sup>4)</sup>
			Melakukan evaluasi penerapan program suksesi <sup>4)</sup>

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
		Menyusun strategi dan sistem pengelolaan karir	Menyelaraskan strategi pengelolaan karir dengan strategi organisasi <sup>4)</sup>
			Membuat sistem dan prosedur pengelolaan karir <sup>4)</sup>
		Melaksanakan pengelolaan karir	Melakukan pemetaan potensi dan kompetensi individu <sup>4)</sup>
			Menyusun rencana implementasi pengembangan karir <sup>4)</sup>
			Menerapkan pengembangan karir <sup>4)</sup>
			Melaksanakan evaluasi pengelolaan karir <sup>4)</sup>
		Menyusun sistem pengelolaan kinerja	Menyusun strategi pengelolaan kinerja <sup>4)</sup>
			Menyusun kebijakan pengelolaan kinerja <sup>4)</sup>
			Menyusun prosedur operasi standar pengelolaan kinerja <sup>4)</sup>
		Melaksanakan sistem pengelolaan kinerja	Mengelola proses perumusan indikator kinerja <sup>4)</sup>
			Mengelola proses pemantauan terhadap pencapaian kinerja pekerja <sup>4)</sup>
			Mengelola proses evaluasi penilaian kinerja <sup>4)</sup>
		Mengembangkan tindak lanjut hasil penilaian kinerja	Mengelola proses umpan balik kinerja <sup>4)</sup>
			Merancang tindak lanjut hasil penilaian kinerja <sup>4)</sup>
		Menyusun sistem	Menyusun strategi remunerasi di tingkat



TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
		remunerasi	organisasi <sup>4)</sup>
			Merancang kebijakan remunerasi di tingkat organisasi <sup>4)</sup>
			Menyusun prosedur operasi standar remunerasi di tingkat organisasi <sup>4)</sup>
		Mengembangkan sistem remunerasi	Menentukan metode evaluasi jabatan <sup>4)</sup>
			Melaksanakan evaluasi jabatan <sup>4)</sup>
			Menyusun struktur dan skala upah di tingkat organisasi <sup>4)</sup>
			Menyusun sistem penentuan upah pekerja di tingkat organisasi <sup>4)</sup>
			Menyusun sistem tunjangan dan benefit di tingkat organisasi <sup>4)</sup>
			Menyusun program insentif di tingkat organisasi <sup>4)</sup>
			Menyusun anggaran remunerasi di tingkat organisasi <sup>4)</sup>
		Membangun kepuasan kerja guna mendorong keterlekatan pekerja pada organisasi	Membangun keterlekatan pekerja di tingkat organisasi <sup>4)</sup>
			Melaksanakan keseimbangan antara pekerjaan dan kehidupan sosial pekerja di tingkat organisasi <sup>4)</sup>
			Melakukan survei kepuasan dan keterlekatan pekerja di tingkat organisasi <sup>4)</sup>
		Membangun	Membangun

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
		komunikasi pekerja secara efektif	komunikasi yang harmonis dengan pekerja di tingkat organisasi <sup>4)</sup>
			Menangani keluhan kesah pekerja di tingkat organisasi <sup>4)</sup>
			Mengembangkan peranan pemangku jabatan lini dalam menjalankan fungsi MSDM <sup>4)</sup>
		Menyusun strategi hubungan industrial	Mengembangkan desain hubungan industrial yang baik <sup>4)</sup>
			Membangun strategi hubungan industrial di tingkat organisasi <sup>4)</sup>
		Melaksanakan norma ketenagakerjaan umum berdasarkan ketentuan peraturan perundangan	Melaksanakan pemenuhan hak-hak normatif pekerja <sup>4)</sup>
			Melaksanakan hubungan kerja sesuai peraturan perundang-undangan <sup>4)</sup>
			Membuat perjanjian kerja <sup>4)</sup>
			Membuat peraturan perusahaan/ kepegawaian di tingkat organisasi <sup>4)</sup>
			Membuat perjanjian kerja bersama di tingkat organisasi <sup>4)</sup>
			Menyerahkan sebagian pelaksanaan pekerjaan kepada perusahaan lain <sup>4)</sup>
			Melaksanakan tindakan disiplin pekerja di tingkat organisasi <sup>4)</sup>

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			Melaksanakan proses pemutusan hubungan kerja di tingkat organisasi <sup>4)</sup>
			Melaksanakan mekanisme penyelesaian perselisihan hubungan industrial yang efektif <sup>4)</sup>
			Menangani mogok kerja <sup>4)</sup>
		Melaksanakan hubungan industrial melalui sarana hubungan industrial	Melakukan evaluasi kondisi hubungan industrial di tingkat organisasi <sup>4)</sup>
			Menjalin kerjasama kelembagaan dengan organisasi pengusaha dan atau instansi pemerintah <sup>4)</sup>
			Membangun hubungan industrial yang harmonis dengan wakil pekerja atau serikat pekerja/serikat buruh <sup>4)</sup>
			Mengelola lembaga kerjasama bipartit <sup>4)</sup>
			Membangun komunikasi yang harmonis dengan pekerja, wakil pekerja, serikat pekerja dan atau wakil pemerintah melalui sarana bipartit atau tripartit <sup>4)</sup>
		Membangun sistem informasi SDM guna memenuhi tuntutan kebutuhan	Melakukan analisis kebutuhan sistem informasi SDM <sup>4)</sup>
			Menentukan sistem informasi SDM <sup>4)</sup>
			Melakukan evaluasi penyajian data secara

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
		organisasi	akurat dan tepat saji sesuai kebutuhan organisasi <sup>4)</sup>
		Melaksanakan pelayanan administrasi pekerja secara efektif dan efisien	Melakukan administrasi pengupahan <sup>4)</sup>
			Menghitung upah lembur <sup>4)</sup>
			Mengurus program jaminan sosial <sup>4)</sup>
			Melakukan pengelolaan administrasi pekerja <sup>4)</sup>
			Menangani administrasi pekerja antar negara <sup>4)</sup>
			Melakukan evaluasi kepuasan pekerja terhadap layanan administrasi pekerja <sup>4)</sup>

Keterangan:

- 1) Fungsi Dasar yang disusun uraian Unit Kompetensinya
- 2) Fungsi Dasar yang mengacu/mengadopsi dari SKKNI Nomor 182 Tahun 2013 tentang Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Jasa Profesional, Ilmiah, dan Teknis Golongan Pokok Jasa Hukum dan Akuntansi Golongan Jasa Akuntansi, Pembukuan dan Pemeriksa; Konsultasi Pajak Sub Golongan Jasa Akuntansi, Pembukuan dan Pemeriksa; Konsultasi Pajak Kelompok Usaha Teknisi Akuntansi
- 3) Fungsi Dasar yang mengacu/mengadopsi dari SKKNI Nomor 347 Tahun 2014 tentang Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Jasa Profesional, Ilmiah dan Teknis Golongan Pokok Perpajakan Bidang Teknis Pelaksanaan Hak dan Kewajiban Perpajakan
- 4) Fungsi Dasar yang mengacu/mengadopsi dari SKKNI Nomor 307 Tahun 2014 tentang Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Jasa Profesional, Ilmiah dan Teknis Golongan

Pokok Kegiatan Kantor Pusat dan Konsultasi Manajemen Bidang  
Manajemen Sumberdaya Manusia

B. Daftar Unit Kompetensi

No	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1.	C.10IDO05.001.1	Mempersiapkan Bahan Baku, Bahan Penolong dan Kemasan
2.	C.10IDO05.002.1	Mengoperasikan Mesin <i>Band Saw</i> dan/atau Mesin Pencacah dan/atau Mesin Pemotong
3.	C.10IDO05.003.1	Mengoperasikan Mesin Giling ( <i>Grinder</i> )
4.	C.10IDO05.004.1	Mengoperasikan Mesin <i>Bowl Cutter (Chopper)</i>
5.	C.10IDO05.005.1	Mengoperasikan Mesin Cetak
6.	C.10IDO05.006.1	Mengoperasikan Mesin Rebus
7.	C.10IDO05.007.1	Melakukan Proses Penirisan dan Pendinginan
8.	C.10IDO05.008.1	Mengoperasikan Mesin Pendingin Jenis IQF ( <i>Individual Quick Freezing</i> )/ABF ( <i>Air Blast Freezer</i> )
9.	C.10IDO05.009.1	Mengoperasikan Mesin <i>Packing</i> Kemasan Plastik Secara Vakum/ <i>Sealing</i>
10.	C.10IDO05.010.1	Mengoperasikan Mesin <i>Packing</i> Kemasan Plastik Secara <i>Thermoforming/Multihead Weighing</i>
11.	C.10IDO05.011.1	Mengoperasikan Mesin <i>Coding (Expired Date)</i>
12.	C.10IDO05.012.1	Mengoperasikan Mesin <i>Metal Detector</i>
13.	C.10IDO05.013.1	Melakukan Pengemasan Produk ke Dalam Kemasan Akhir
14.	C.10IDO05.014.1	Mengoperasikan Unit <i>Cold Storage</i>
15.	C.10IDO05.015.1	Mengoperasikan Mesin <i>Cold Mixing</i>
16.	C.10IDO05.016.1	Mengoperasikan <i>Mixer</i>
17.	C.10IDO05.017.1	Mengoperasikan Mesin <i>Forming</i>
18.	C.10IDO05.018.1	Mengoperasikan Mesin <i>Predusting</i>
19.	C.10IDO05.019.1	Mengoperasikan Mesin <i>Battering</i>
20.	C.10IDO05.020.1	Mengoperasikan Mesin <i>Breading</i>
21.	C.10IDO05.021.1	Mengoperasikan Mesin <i>Frying</i>
22.	C.10IDO05.022.1	Mengoperasikan Mesin <i>Stuffing/Filling</i>
23.	C.10IDO05.023.1	Mengoperasikan Unit <i>Cooking Smoking</i>

No	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
		<i>Chamber</i>
24.	C.10IDO05.024.1	Mengoperasikan Alat <i>Shower</i>
25.	C.10IDO05.025.1	Mengoperasikan Mesin <i>Chilling Chamber</i>
26.	C.10IDO05.026.1	Mengoperasikan Mesin <i>Slicing</i>
27.	C.10IDO05.027.1	Mengoperasikan Mesin <i>Emulsifier</i>
28.	C.10IDO05.028.1	Menyusun Sosis di Troli ( <i>Hanging</i> )
29.	C.10IDO05.029.1	Melakukan Pemotongan ( <i>Cutting</i> ) Produk Sosis Secara Manual
30.	C.10IDO05.030.1	Mengoperasikan Mesin <i>Automatic Sausage Cutter</i>
31.	C.10IDO05.031.1	Mengoperasikan Mesin <i>Peeling</i> (Pengupas)
32.	C.10IDO05.032.1	Mengoperasikan Mesin <i>Filler</i> PVDC
33.	C.10IDO05.033.1	Mengoperasikan Mesin <i>Retort Chamber</i>
34.	C.10IDO05.034.1	Mengoperasikan Mesin Pencucian Produk yang Sudah Dikemas
35.	C.10IDO05.035.1	Mengoperasikan Mesin Pengeringan
36.	C.10IDO05.036.1	Melakukan Inkubasi Produk
37.	C.10IDO05.037.1	Melakukan Pengemasan Dalam Plastik atau Toples
38.	C.10IDO05.038.1	Mengoperasikan Mesin <i>Cooking Mixer</i>
39.	C.10IDO05.039.1	Mengoperasikan Mesin <i>Filler</i> Kaleng
40.	C.10IDO05.040.1	Mengoperasikan Mesin <i>Filler Flexible Packaging</i>
41.	C.10IDO05.041.1	Mengoperasikan Mesin <i>Seaming</i>

Keterangan Kode Unit Kompetensi

C	= Kategori Industri Pengolahan
10	= Golongan Pokok (Industri Makanan)
IDO	= Industri Daging Olahan
01	= Lingkup Pekerjaan R&D
02	= Lingkup Pekerjaan QA&QC
03	= Lingkup Pekerjaan PPIC
04	= Lingkup Pekerjaan <i>Purchasing</i>
05	= Lingkup Pekerjaan Produksi
06	= Lingkup Pekerjaan Logistik

- 07 = Lingkup Pekerjaan Pemasaran
- 08 = Lingkup Pekerjaan *Engineering*
- 09 = Lingkup Pekerjaan Keuangan
- 10 = Lingkup Pekerjaan HRD
- 001 = Nomor Urut Unit Kompetensi
- 1 = Versi Penyusunan

C. Uraian Unit Kompetensi

- KODE UNIT** : C.10IDO05.001.1
- JUDUL UNIT** : **Mempersiapkan Bahan Baku, Bahan Penolong dan Kemasan**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam mempersiapkan bahan baku, bahan penolong dan kemasan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan bahan baku, bahan penolong, Bahan Tambahan Pangan (BTP) dan kemasan yang akan digunakan	<div>1.1 <b>Surat perintah kerja</b> diidentifikasi keabsahan dan isi perintah kerja.</div> <div>1.2 Formula produk yang akan digunakan diidentifikasi sesuai surat perintah kerja.</div> <div>1.3 Jumlah bahan baku, bahan penolong, Bahan Tambahan Pangan (BTP) dan kemasan diidentifikasi sesuai formula.</div>
2. Menyiapkan peralatan yang akan digunakan	<div>2.1 Peralatan yang akan digunakan diidentifikasi sesuai kebutuhan penyiapan bahan.</div> <div>2.2 Masa kalibrasi alat ukur berat dipastikan masih berlaku.</div> <div>2.3 Jenis alat ukur berat yang akan digunakan ditentukan berdasarkan <b>kebutuhan peruntukan penimbangan</b>.</div> <div>2.4 Cara pengoperasian alat diidentifikasi sesuai instruksi kerja.</div>
3. Memastikan ketersediaan bahan baku, bahan penolong, BTP dan kemasan	<div>3.1 Bahan baku, bahan penolong dan BTP ditimbang sesuai formula.</div> <div>3.2 Bahan kemasan disiapkan sesuai instruksi kerja.</div> <div>3.3 Hasil penyiapan bahan baku, bahan penolong dan BTP diberi kode sesuai instruksi kerja.</div> <div>3.4 Nama dan kode produk diidentifikasi sesuai instruksi kerja.</div>



## **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk mengidentifikasi jumlah dan jenis untuk bahan baku, bahan penolong dan Bahan Tambahan Pangan (BTP) yang akan digunakan, mengidentifikasi peralatan yang akan digunakan dan memastikan ketersediaan bahan baku, bahan penolong, BTP dan kemasan.
  - 1.2 Unit kompetensi ini biasa diterapkan pada proses produksi bakso, *naget*, *burger*, *luncheon meat* dan *loaf*, sosis, sosis sterilisasi, kornet dan kornet sterilisasi.
  - 1.3 Surat perintah kerja mencakup dan tidak terbatas pada Surat Perintah Kerja (SPK), Order Kerja (*Work Order*), Order Kerja Produksi.
  - 1.4 Kebutuhan peruntukan penimbangan mencakup dan tidak terbatas pada kapasitas alat ukur berat, jenis bahan dan sensitivitas alat ukur berat.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Alat ukur berat
    - 2.1.2 Alat pemindah bahan
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Kantong plastik
    - 2.2.2 Kertas label
    - 2.2.3 Alat tulis
    - 2.2.4 *Personal hygiene* (sarung tangan, masker, *hair net*, sepatu *boot*)
    - 2.2.5 *Form* kode produk
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma

(Tidak ada.)

#### 4.2 Standar

4.2.1 *Good Manufacturing Practice* (GMP)

4.2.2 *Standard Operating Procedure* (SOP)/ Instruksi Kerja (IK)  
untuk mempersiapkan bahan baku, bahan penolong dan kemasan

4.2.3 *Sanitation Standard Operating Procedure* (SSOP)

### **PANDUAN PENILAIAN**

#### 1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan, sikap kerja dalam mempersiapkan bahan baku, bahan penolong dan kemasan.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara :

1.2.1 Verifikasi bukti portofolio dan wawancara

1.2.2 Demonstrasi/praktik dan tes lisan dan/atau tes tertulis

1.2.3 Kerja riil (*work place assessment*)

1.3 Penilaian dapat dilakukan di tempat kerja dan/atau tempat uji kompetensi.

#### 2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

#### 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

##### 3.1 Pengetahuan

3.1.1 Keamanan dan kehalalan pangan terkait penanganan bahan, pencegahan kerusakan bahan, dan *personal hygiene*

3.1.2 Kriteria bahan baku, bahan penolong dan BTP

3.1.3 Bahan dan material bahan kemasan

3.1.4 Kodefikasi bahan

3.1.5 Jenis alat ukur berat

##### 3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan dan membaca alat ukur berat

4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Disiplin
  - 4.2 Cermat
  - 4.3 Teliti
5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketelitian dalam menimbang bahan baku, bahan penolong dan BTP sesuai formula

**KODE UNIT** : C.10IDO05.002.1

**JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Mesin *Band Saw* dan/atau Mesin Pencacah dan/atau Mesin Pemotong**

**DESKRIPSI UNIT** : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam mengoperasikan mesin *band saw* dan/atau mesin pencacah dan/atau mesin pemotong.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin <i>band saw</i> dan/atau mesin pencacah dan/atau mesin pemotong	<p>1.1 <b>Surat perintah kerja</b> diidentifikasi keabsahan dan isi perintah kerja.</p> <p>1.2 Kondisi fisik bagian peralatan yang akan dipasang diperiksa sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.3 Bagian-bagian peralatan dipasang sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.4 Kinerja fungsi mesin diperiksa sesuai instruksi kerja.</p>
2. Mengendalikan pengoperasian mesin <i>band saw</i> dan/atau mesin pencacah dan/atau mesin pemotong	<p>2.1 Mesin dioperasikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.2 Ukuran <i>output</i> bahan baku dipastikan sesuai dengan spesifikasi mesin berikutnya.</p> <p>2.3 Penyimpangan yang terjadi selama proses dilaporkan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.4 Hasil <i>output</i> diberi kode sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.5 <i>Form</i> laporan pemotongan diisi sesuai hasil pemotongan.</p>
3. Melakukan sanitasi mesin <i>band saw</i> dan/atau mesin pencacah dan/atau mesin pemotong	<p>3.1 Mesin dipastikan dalam keadaan <i>off</i>.</p> <p>3.2 Bagian-bagian peralatan dilepas sesuai tujuan sanitasi.</p> <p>3.3 Bagian-bagian peralatan dan perlengkapan disanitasi sesuai instruksi kerja sanitasi.</p> <p>3.4 Bagian-bagian peralatan disimpan sesuai tempat yang sudah ditentukan.</p> <p>3.5 <i>Form</i> sanitasi mesin dan peralatan diisi sesuai hasil sanitasi.</p>

## **BATASAN VARIABEL**

### **1. Konteks variabel**

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin *band saw* dan/atau mesin pencacah dan/atau mesin pemotong, mengendalikan pengoperasian mesin *band saw* dan/atau mesin pencacah dan/atau mesin pemotong, dan melakukan sanitasi mesin *band saw* dan/atau mesin pencacah dan/atau mesin pemotong.
- 1.2 Unit kompetensi ini biasa diterapkan pada proses produksi bakso, naget, burger, sosis, sosis sterilisasi, kornet dan kornet sterilisasi.
- 1.3 Potensi bahaya dalam mengoperasikan mesin *band saw* adalah tergores atau terluka.
- 1.4 Surat perintah kerja mencakup dan tidak terbatas pada Surat Perintah Kerja (SPK), Order Kerja (*Work Order*), Order Kerja Produksi.

### **2. Peralatan dan perlengkapan**

#### **2.1 Peralatan**

- 2.1.1 Mesin *band saw*/mesin pencacah
- 2.1.2 *Tool kit* mesin

#### **2.2 Perlengkapan**

- 2.2.1 Bahan baku
- 2.2.2 Bak penampung
- 2.2.3 *Personal hygiene* (masker, *hair net*, sepatu *boot*, apron plastik)
- 2.2.4 Sarung tangan *safety* (dari baja)
- 2.2.5 Bahan dan alat sanitasi
- 2.2.6 *Form* kode produk
- 2.2.7 *Form* laporan
- 2.2.8 *Form* sanitasi

### **3. Peraturan yang diperlukan**

(Tidak ada.)

#### 4. Norma dan standar

##### 4.1 Norma

4.1.1 Peralatan, perlengkapan dan bahan yang bersentuhan dengan produk bersifat *food grade*

4.1.2 Bahan sanitasi harus dilengkapi *Material Safety Data Sheet* (MSDS)

##### 4.2 Standar

4.2.1 Buku manual mesin

4.2.2 *Good Manufacturing Practice* (GMP)

4.2.3 *Standard Operating Procedure* (SOP)/Instruksi Kerja (IK)

4.2.4 *Sanitation Standard Operating Procedure* (SSOP)

### **PANDUAN PENILAIAN**

#### 1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan, sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *band saw*/mesin pencacah.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara :

1.2.1 Verifikasi bukti portofolio dan wawancara

1.2.2 Demonstrasi/praktik dan tes lisan dan/atau tes tertulis

1.2.3 Kerja riil (*work place assessment*)

1.3 Penilaian dapat dilakukan di tempat kerja dan/atau tempat uji kompetensi.

#### 2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

#### 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

##### 3.1 Pengetahuan

3.1.1 Keamanan dan kehalalan pangan terkait penanganan bahan, pencegahan kerusakan bahan, dan *personal hygiene*

3.1.2 Prinsip kerja mesin *band saw*/mesin pencacah

3.1.3 *Safety*/Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)

##### 3.2 Keterampilan

(Tidak ada.)

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Cermat

4.3 Teliti

5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan dalam memastikan ukuran *output* bahan baku sesuai dengan spesifikasi mesin berikutnya

**KODE UNIT** : C.10IDO05.003.1

**JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Mesin Giling (*Grinder*)**

**DESKRIPSI UNIT** : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam mengoperasikan mesin giling (*grinder*).

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin giling ( <i>grinder</i> )	<p>1.1 <b>Surat perintah kerja</b> diidentifikasi keabsahan dan isi perintah kerja.</p> <p>1.2 Kondisi fisik bagian peralatan yang akan dipasang diperiksa sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.3 Bagian-bagian peralatan dipasang sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.4 Kinerja fungsi mesin diperiksa sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.5 Produk yang akan dibuat diidentifikasi.</p> <p>1.6 Ukuran <i>holeplate</i> dipastikan sesuai dengan spesifikasi produk.</p>
2. Mengendalikan pengoperasian mesin giling ( <i>grinder</i> )	<p>2.1 Mesin dioperasikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.2 Hasil <i>output</i> ditimbang sesuai formula yang dibutuhkan.</p> <p>2.3 Hasil <i>output</i> disimpan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.4 Penyimpangan yang terjadi selama proses dilaporkan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.5 Hasil <i>output</i> diberi kode sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.6 <i>Form</i> laporan penggilingan diisi sesuai hasil penggilingan.</p>
3. Melakukan sanitasi mesin giling ( <i>grinder</i> )	<p>3.1 Mesin dipastikan dalam keadaan <i>off</i>.</p> <p>3.2 Bagian-bagian peralatan dilepas sesuai tujuan sanitasi.</p> <p>3.3 Bagian-bagian peralatan dan perlengkapan disanitasi sesuai instruksi kerja sanitasi.</p> <p>3.4 Bagian-bagian peralatan disimpan sesuai tempat yang sudah ditentukan.</p> <p>3.5 <i>Form</i> sanitasi mesin dan peralatan diisi sesuai hasil sanitasi.</p>



## **BATASAN VARIABEL**

### **1. Konteks variabel**

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan peralatan mesin giling (*grinder*), mengendalikan pengoperasian mesin giling (*grinder*), dan melakukan sanitasi mesin giling (*grinder*).
- 1.2 Unit kompetensi ini biasa diterapkan pada proses produksi bakso, naget, burger, *luncheon meat* dan *loaf*, sosis, sosis sterilisasi, kornet dan kornet sterilisasi.
- 1.3 Potensi bahaya dalam unit kompetensi ini adalah tergores atau terluka.
- 1.4 Surat perintah kerja mencakup dan tidak terbatas pada Surat Perintah Kerja (SPK), Order Kerja (*Work Order*), Order Kerja Produksi.

### **2. Peralatan dan perlengkapan**

#### **2.1 Peralatan**

- 2.1.1 Mesin *grinder*

#### **2.2 Perlengkapan**

- 2.2.1 Bahan baku
- 2.2.2 Wadah penampung
- 2.2.3 *Personal hygiene* (sarung tangan, masker, *hair net*, sepatu *boot*)
- 2.2.4 Apron plastik
- 2.2.5 Troli
- 2.2.6 Alat ukur berat
- 2.2.7 Bahan dan alat sanitasi
- 2.2.8 *Form* kode produk
- 2.2.9 *Form* laporan
- 2.2.10 *Form* sanitasi

### **3. Peraturan yang diperlukan**

(Tidak ada.)

#### 4. Norma dan standar

##### 4.1 Norma

4.1.1 Peralatan, perlengkapan dan bahan yang bersentuhan dengan produk bersifat *food grade*

4.1.2 Bahan sanitasi harus dilengkapi *Material Safety Data Sheet* (MSDS)

##### 4.2 Standar

4.2.1 Buku manual mesin

4.2.2 *Good Manufacturing Practice* (GMP)

4.2.3 *Standard Operating Procedure* (SOP)/Instruksi Kerja (IK)

4.2.4 *Sanitation Standard Operating Procedure* (SSOP)

### **PANDUAN PENILAIAN**

#### 1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan, sikap kerja dalam mengoperasikan mesin penggiling (*grinder*).

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:

1.2.1 Verifikasi bukti portofolio dan wawancara

1.2.2 Demonstrasi/praktik dan tes lisan dan/atau tes tertulis

1.2.3 Kerja riil (*work place assessment*)

1.3 Penilaian dapat dilakukan di tempat kerja dan/atau tempat uji kompetensi.

#### 2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

#### 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

##### 3.1 Pengetahuan

3.1.1 Keamanan dan kehalalan pangan terkait penanganan bahan, pencegahan kerusakan bahan, dan *personal hygiene*

3.1.2 Prinsip kerja mesin giling (*grinder*)

3.1.3 *Safety*/Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)

##### 3.2 Keterampilan

### 3.2.1 Menggunakan *tool kit*

#### 4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Cermat

4.3 Teliti

#### 5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan dalam menentukan ukuran *holeplate* sesuai dengan spesifikasi produk

**KODE UNIT** : C.10IDO05.004.1

**JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Mesin Bowl Cutter (Chopper)**

**DESKRIPSI UNIT** : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam mengoperasikan mesin bowl cutter (chopper).

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin bowl cutter (chopper)	1.1 <b>Surat perintah kerja</b> diidentifikasi keabsahan dan isi perintah kerja. 1.2 Kondisi fisik bagian peralatan yang akan dipasang diperiksa sesuai instruksi kerja. 1.3 Kinerja fungsi mesin diperiksa sesuai instruksi kerja. 1.4 Produk yang akan dibuat diidentifikasi sesuai surat perintah kerja. 1.5 Jenis pisau dipastikan sesuai dengan spesifikasi produk.
2. Mengendalikan pengoperasian mesin bowl cutter (chopper)	2.1 Bahan-bahan disiapkan sesuai formula. 2.2 Proses <i>mixing</i> bahan baku dan bahan tambahan diatur sesuai instruksi kerja. 2.3 Hasil adonan pencampuran diperiksa homogenitas dan suhu emulsinya sesuai instruksi kerja. 2.4 Penyimpangan suhu dan/atau hasil adonan dilaporkan sesuai instruksi kerja. 2.5 Hasil <i>output</i> diberi kode sesuai instruksi kerja. 2.6 <i>Form</i> laporan penggilingan diisi sesuai hasil penggilingan.
3. Melakukan sanitasi mesin bowl cutter (chopper)	3.1 Mesin dipastikan dalam keadaan <i>off</i> . 3.2 Bagian-bagian peralatan dan perlengkapan disanitasi sesuai instruksi kerja sanitasi. 3.3 <i>Form</i> sanitasi mesin dan peralatan diisi sesuai hasil sanitasi.

## **BATASAN VARIABEL**

### **1. Konteks variabel**

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin *bowl cutter (chopper)*, mengendalikan pengoperasian mesin *bowl cutter (chopper)*, dan melakukan sanitasi mesin *bowl cutter (chopper)*.
- 1.2 Unit kompetensi ini biasa diterapkan pada proses produksi bakso, naget, burger, sosis, sosis sterilisasi, kornet dan kornet sterilisasi.
- 1.3 Potensi bahaya dalam unit kompetensi ini adalah tergores atau terluka dan terbentur.
- 1.4 Surat perintah kerja mencakup dan tidak terbatas pada Surat Perintah Kerja (SPK), Order Kerja (*Work Order*), Order Kerja Produksi.

### **2. Peralatan dan perlengkapan**

#### **2.1 Peralatan**

- 2.1.1 Mesin *bowl cutter*
- 2.1.2 *Tool kit* mesin

#### **2.2 Perlengkapan**

- 2.2.1 Wadah penampung
- 2.2.2 Bahan baku
- 2.2.3 Es
- 2.2.4 *Personal hygiene* (sarung tangan, masker, *hair net*, sepatu *boot*)
- 2.2.5 Apron plastik
- 2.2.6 Troli
- 2.2.7 Alat ukur berat
- 2.2.8 Bahan dan alat sanitasi
- 2.2.9 *Form* kode produk
- 2.2.10 *Form* laporan
- 2.2.11 *Form* sanitasi
- 2.2.12 *Ear plug*

3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma
    - 4.1.1 Peralatan, perlengkapan dan bahan yang bersentuhan dengan produk bersifat *food grade*
    - 4.1.2 Bahan sanitasi harus dilengkapi *Material Safety Data Sheet* (MSDS)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Buku manual mesin
    - 4.2.2 *Good Manufacturing Practice* (GMP)
    - 4.2.3 *Standard Operating Procedure* (SOP)/Instruksi Kerja (IK)
    - 4.2.4 *Sanitation Standard Operating Procedure* (SSOP)

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan, sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *bowl cutter (chopper)*.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara :
    - 1.2.1 Verifikasi bukti portofolio dan wawancara
    - 1.2.2 Demonstrasi/praktik dan tes lisan dan/atau tes tertulis
    - 1.2.3 Kerja riil (*work place assessment*)
  - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di tempat kerja dan/atau tempat uji kompetensi.
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Keamanan dan kehalalan pangan terkait penanganan bahan, pencegahan kerusakan bahan, dan *personal hygiene*

- 3.1.2 Prinsip kerja mesin *bowl cutter*
    - 3.1.3 *Safety*/Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menggunakan dan membaca alat ukur suhu
- 4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Disiplin
  - 4.2 Cermat
  - 4.3 Teliti
- 5. Aspek kritis
  - 5.1 Kecermatan dalam memeriksa homogenitas dan suhu emulsi hasil adonan pencampuran

**KODE UNIT** : C.10IDO05.005.1

**JUDUL UNIT** : Mengoperasikan Mesin Cetak

**DESKRIPSI UNIT** : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam mengoperasikan mesin cetak.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin cetak	<p>1.1 <b>Surat perintah kerja</b> diidentifikasi keabsahan dan isi perintah kerja.</p> <p>1.2 Kondisi fisik bagian peralatan yang akan dipasang diperiksa sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.3 Kinerja fungsi mesin diperiksa sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.4 Pisau pencetak dipilih sesuai dengan spesifikasi produk.</p>
2. Mengendalikan pengoperasian mesin cetak	<p>2.1 Gramasi produk yang akan dibuat diidentifikasi.</p> <p>2.2 Bentuk hasil pencetakan diperiksa secara visual sesuai dengan spesifikasi produk.</p> <p>2.3 Temperatur air <i>pre-cooker</i> dikontrol sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.4 Air <i>pre-cooker</i> diganti berkala sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.5 Penyimpangan hasil pencetakan dilaporkan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.6 Hasil <i>output</i> diberi kode sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.7 <i>Form</i> laporan pencetakan diisi sesuai hasil pencetakan.</p>
3. Melakukan sanitasi mesin cetak	<p>3.1 Mesin dipastikan dalam keadaan <i>off</i>.</p> <p>3.2 Bagian-bagian peralatan dan perlengkapan disanitasi sesuai instruksi kerja sanitasi.</p> <p>3.3 <i>Form</i> sanitasi mesin dan peralatan diisi sesuai hasil sanitasi.</p>



## **BATASAN VARIABEL**

### 1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin cetak, mengendalikan pengoperasian mesin cetak, melakukan sanitasi mesin cetak.
- 1.2 Unit kompetensi ini biasa diterapkan pada proses produksi bakso.
- 1.3 Potensi bahaya dalam unit kompetensi ini adalah tergores/terluka, bahkan terpotong.
- 1.4 Surat perintah kerja mencakup dan tidak terbatas pada Surat Perintah Kerja (SPK), Order Kerja (*Work Order*), Order Kerja Produksi.

### 2. Peralatan dan perlengkapan

#### 2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin cetak
- 2.1.2 *Tool kit* mesin

#### 2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Wadah penampung
- 2.2.2 Serokan
- 2.2.3 Air panas
- 2.2.4 Bahan baku
- 2.2.5 *Personal hygiene* (sarung tangan, masker, *hair net*, sepatu *boot*)
- 2.2.6 Apron plastik
- 2.2.7 Troli
- 2.2.8 Alat ukur berat
- 2.2.9 Bahan dan alat sanitasi
- 2.2.10 *Form* kode produk
- 2.2.11 *Form* laporan
- 2.2.12 *Form* sanitasi

### 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

#### 4. Norma dan standar

##### 4.1 Norma

4.1.1 Peralatan, perlengkapan dan bahan yang bersentuhan dengan produk bersifat *food grade*

4.1.2 Bahan sanitasi harus dilengkapi *Material Safety Data Sheet* (MSDS)

##### 4.2 Standar

4.2.1 Buku manual mesin

4.2.2 *Good Manufacturing Practice* (GMP)

4.2.3 *Standard Operating Procedure* (SOP)/Instruksi Kerja (IK)

4.2.4 *Sanitation Standard Operating Procedure* (SSOP)

### **PANDUAN PENILAIAN**

#### 1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan, sikap kerja dalam mengoperasikan mesin cetak.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:

1.2.1 Verifikasi bukti portofolio dan wawancara

1.2.2 Demonstrasi/praktik dan tes lisan dan/atau tes tertulis

1.2.3 Kerja riil (*work place assessment*)

1.3 Penilaian dapat dilakukan di tempat kerja dan/atau tempat uji kompetensi.

#### 2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

#### 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

##### 3.1 Pengetahuan

3.1.1 Keamanan dan kehalalan pangan terkait penanganan bahan, pencegahan kerusakan bahan, dan *personal hygiene*

3.1.2 Prinsip kerja mesin cetak

3.1.3 *Safety*/Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)

##### 3.2 Keterampilan

### 3.2.1 Menggunakan dan membaca alat ukur suhu

#### 4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Cermat

4.3 Teliti

#### 5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan memeriksa bentuk hasil pencetakan secara visual sesuai dengan spesifikasi produk

5.2 Kecermatan mengontrol suhu air *pre-cooker* sesuai instruksi kerja

**KODE UNIT** : C.10IDO05.006.1

**JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Mesin Rebus**

**DESKRIPSI UNIT** : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam mengoperasikan mesin rebus.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin rebus	1.1 <b>Surat perintah kerja</b> diidentifikasi keabsahan dan isi perintah kerja. 1.2 Kondisi fisik bagian peralatan yang akan dipasang diperiksa sesuai instruksi kerja. 1.3 Kinerja fungsi mesin diperiksa sesuai instruksi kerja. 1.4 Suhu air perebusan diatur sesuai instruksi kerja.
2. Mengendalikan pengoperasian mesin rebus	2.1 Suhu dan waktu perebusan dimonitor sesuai instruksi kerja. 2.2 <i>Core temperature</i> diukur untuk memastikan tingkat kematangan produk. 2.3 <b>Kualitas fisik dan visual output perebusan</b> diperiksa sesuai spesifikasi produk. 2.4 Penyimpangan yang terjadi selama proses dilaporkan sesuai instruksi kerja. 2.5 Hasil <i>output</i> diberi kode sesuai instruksi kerja. 2.6 <i>Form</i> laporan perebusan diisi sesuai hasil perebusan.
3. Melakukan sanitasi mesin rebus	3.1 Mesin dipastikan dalam keadaan <i>off</i> . 3.2 Bagian-bagian peralatan dan perlengkapan disanitasi sesuai instruksi kerja sanitasi. 3.3 <i>Form</i> sanitasi mesin dan peralatan diisi sesuai hasil sanitasi.

#### BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin rebus, mengendalikan pengoperasian mesin rebus, dan melakukan sanitasi mesin rebus.

- 1.2 Unit kompetensi ini biasa diterapkan pada proses produksi bakso.
- 1.3 Potensi bahaya dalam mengoperasikan mesin peralatan rebus adalah terkena air rebusan atau uap.
- 1.4 Surat perintah kerja mencakup dan tidak terbatas pada Surat Perintah Kerja (SPK), Order Kerja (*Work Order*), Order Kerja Produksi.
- 1.5 Kualitas fisik dan visual *output* perebusan mencakup pada tekstur, warna dan bentuk produk.

## 2. Peralatan dan perlengkapan

### 2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin rebus
- 2.1.2 Pemanas air
- 2.1.3 Alat ukur suhu

### 2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Serokan
- 2.2.2 Air
- 2.2.3 Bahan baku
- 2.2.4 *Personal hygiene* (masker, *hair net*, sepatu *boot*)
- 2.2.5 Sarung tangan (tahan panas)
- 2.2.6 Apron kulit atau sintetik
- 2.2.7 Bahan dan alat sanitasi
- 2.2.8 *Form* kode produk
- 2.2.9 *Form* laporan
- 2.2.10 *Form* sanitasi

## 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

## 4. Norma dan standar

### 4.1 Norma

- 4.1.1 Peralatan, perlengkapan dan bahan yang bersentuhan dengan produk bersifat *food grade*

- 4.1.2 Bahan sanitasi harus dilengkapi *Material Safety Data Sheet* (MSDS)
- 4.2 Standar
  - 4.2.1 Buku manual mesin
  - 4.2.2 *Good Manufacturing Practice* (GMP)
  - 4.2.3 *Standard Operating Procedure* (SOP)/Instruksi Kerja (IK)
  - 4.2.4 *Sanitation Standard Operating Procedure* (SSOP)

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan, sikap kerja dalam mengoperasikan mesin rebus.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:
    - 1.2.1 Verifikasi bukti portofolio dan wawancara
    - 1.2.2 Demonstrasi/praktik dan tes lisan dan/atau tes tertulis
    - 1.2.3 Kerja riil (*work place assessment*)
  - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di tempat kerja dan/atau tempat uji kompetensi.
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Keamanan dan kehalalan pangan terkait penanganan bahan, pencegahan kerusakan bahan, dan *personal hygiene*
    - 3.1.2 Prinsip kerja mesin rebus
    - 3.1.3 *Safety*/Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menggunakan dan membaca alat ukur suhu
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Disiplin

4.2 Cermat

4.3 Teliti

5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan mengukur *core temperature* untuk memastikan tingkat kematangan produk

5.2 Kecermatan memeriksa kualitas fisik/visual *output* perebusan (tekstur, warna, bentuk) sesuai spesifikasi produk

**KODE UNIT** : C.10IDO05.007.1

**JUDUL UNIT** : **Melakukan Proses Penirisan dan Pendinginan**

**DESKRIPSI UNIT** : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam melakukan proses penirisan dan pendinginan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan peralatan penirisan dan pendinginan	<p>1.1 <b>Surat perintah kerja</b> diidentifikasi keabsahan dan isi perintah kerja.</p> <p>1.2 Tempat penirisan dan pendinginan disiapkan sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.3 Alat produksi arus udara buatan (kipas angin) disiapkan sesuai instruksi kerja.</p>
2. Melakukan penirisan dan pendinginan	<p>2.1 Produk disusun pada rak penirisan dan pendinginan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.2 <i>Core temperature</i> produk diukur untuk memastikan produk siap dikemas sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.3 Penyimpangan yang terjadi selama proses dilaporkan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.4 Hasil <i>output</i> diberi kode sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.5 <i>Form</i> laporan penirisan dan pendinginan diisi sesuai hasil penirisan.</p>
3. Melakukan sanitasi peralatan penirisan dan pendinginan	<p>3.1 Bagian-bagian peralatan dan perlengkapan disanitasi sesuai instruksi kerja sanitasi.</p> <p>3.2 <i>Form</i> sanitasi mesin dan peralatan diisi sesuai hasil sanitasi.</p>

#### BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan peralatan penirisan, melakukan penirisan, dan melakukan sanitasi peralatan penirisan.
  - 1.2 Unit kompetensi ini biasa diterapkan pada proses produksi bakso.



- 1.3 Surat perintah kerja mencakup dan tidak terbatas pada Surat Perintah Kerja (SPK), Order Kerja (*Work Order*), Order Kerja Produksi.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Tempat penirisan
    - 2.1.2 Alat produksi arus udara buatan (kipas angin)
    - 2.1.3 Alat ukur suhu
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Produk setengah jadi
    - 2.2.2 *Personal hygiene* (sarung tangan, masker, *hair net*, sepatu *boot*, apron kain)
    - 2.2.3 *Form* kode produk
    - 2.2.4 *Form* laporan
    - 2.2.5 *Form* sanitasi
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma
    - 4.1.1 Peralatan, perlengkapan dan bahan yang bersentuhan dengan produk bersifat *food grade*
    - 4.1.2 Bahan sanitasi harus dilengkapi *Material Safety Data Sheet* (MSDS)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 *Good Manufacturing Practice* (GMP)
    - 4.2.2 *Standard Operating Procedure* (SOP)/Instruksi Kerja (IK)
    - 4.2.3 *Sanitation Standard Operating Procedure* (SSOP)

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan, sikap kerja dalam meniriskan produk.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:
    - 1.2.1 Verifikasi bukti portofolio dan wawancara
    - 1.2.2 Demonstrasi/praktik dan tes lisan dan/atau tes tertulis
    - 1.2.3 Kerja riil (*work place assessment*)
  - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di tempat kerja dan/atau tempat uji kompetensi.
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Keamanan dan kehalalan pangan terkait penanganan bahan, pencegahan kerusakan bahan, dan *personal hygiene*
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menggunakan dan membaca alat ukur suhu
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Disiplin
  - 4.2 Cermat
  - 4.3 Teliti
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kecermatan mengukur *core temperature* untuk memastikan produk siap dikemas sesuai instruksi kerja

**KODE UNIT** : C.10IDO05.008.1

**JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Mesin Pendingin Jenis IQF (Individual Quick Freezing)/ABF (Air Blast Freezer)**

**DESKRIPSI UNIT** : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam mengoperasikan mesin pendingin jenis IQF dan ABF.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin pendingin jenis IQF/ABF	1.1 <b>Surat perintah kerja</b> diidentifikasi keabsahan dan isi perintah kerja. 1.2 Kinerja fungsi mesin diperiksa sesuai instruksi kerja. 1.3 <b>Parameter proses</b> dipastikan sesuai instruksi kerja.
2. Mengendalikan pengoperasian mesin pendingin jenis IQF/ABF	2.1 Mesin dioperasikan sesuai instruksi kerja. 2.2 Proses pendinginan dimonitor melalui kontrol panel mesin. 2.3 Penyimpangan selama proses dilaporkan sesuai instruksi kerja. 2.4 <i>Form</i> laporan pendinginan diisi sesuai hasil pendinginan.
3. Melakukan sanitasi mesin pendingin jenis IQF/ABF	3.1 Mesin dipastikan dalam keadaan <i>off</i> . 3.2 Bagian-bagian dalam mesin/ruang dan konveyor disanitasi sesuai instruksi kerja sanitasi. 3.3 <i>Form</i> sanitasi mesin dan peralatan diisi sesuai hasil sanitasi.

**BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin pendingin jenis IQF/ABF, mengendalikan pengoperasian mesin pendingin jenis IQF/ABF, dan melakukan sanitasi mesin pendingin jenis IQF/ABF.
  - 1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk proses pendinginan dengan mesin pendingin jenis IQF dan ABF.

- 1.3 Unit kompetensi ini biasa diterapkan pada proses produksi bakso, naget, burger, *luncheon meat*, *meat loaf*, sosis non sterilisasi dan kornet non sterilisasi.
  - 1.4 Surat perintah kerja mencakup dan tidak terbatas pada Surat Perintah Kerja (SPK), Order Kerja (*Work Order*), Order Kerja Produksi.
  - 1.5 Parameter proses pendinginan dengan mesin jenis IQF adalah kecepatan konveyor dan temperatur ruangan mesin, parameter proses pendinginan dengan mesin jenis ABF adalah temperatur ruangan mesin.
2. Peralatan dan perlengkapan
    - 2.1 Peralatan
      - 2.1.1 Mesin pendingin IQF/ABF
    - 2.2 Perlengkapan
      - 2.2.1 Produk
      - 2.2.2 *Personal hygiene* (masker, *hair net*, sepatu *boot*, jaket, sarung tangan)
      - 2.2.3 Bahan dan alat sanitasi
      - 2.2.4 *Form* laporan
      - 2.2.5 *Form* sanitasi
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
    - 4.1 Norma
      - 4.1.1 Peralatan, perlengkapan dan bahan yang bersentuhan dengan produk bersifat *food grade*
      - 4.1.2 Bahan sanitasi harus dilengkapi *Material Safety Data Sheet* (MSDS)
    - 4.2 Standar
      - 4.2.1 Buku manual mesin
      - 4.2.2 *Good Manufacturing Practice* (GMP)

4.2.3 *Standard Operating Procedure* (SOP)/Instruksi Kerja (IK)

4.2.4 *Sanitation Standard Operating Procedure* (SSOP)

## **PANDUAN PENILAIAN**

### **1. Konteks penilaian**

1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan, sikap kerja dalam mengoperasikan mesin pendingin.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:

1.2.1 Verifikasi bukti portofolio dan wawancara

1.2.2 Demonstrasi/praktik dan tes lisan dan/atau tes tertulis

1.2.3 Kerja riil (*work place assessment*)

1.3 Penilaian dapat dilakukan di tempat kerja dan/atau tempat uji kompetensi.

### **2. Persyaratan kompetensi**

(Tidak ada.)

### **3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan**

#### **3.1 Pengetahuan**

3.1.1 Keamanan dan kehalalan pangan terkait penanganan bahan, pencegahan kerusakan bahan, dan *Personal hygiene*

3.1.2 Prinsip kerja mesin pendingin IQF (*Individual Quick Freezing*)/ABF (*Air Blast Freezer*)

3.1.3 *Safety*/Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)

#### **3.2 Keterampilan**

(Tidak ada.)

### **4. Sikap kerja yang diperlukan**

4.1 Disiplin

4.2 Cermat

4.3 Teliti

5. Aspek kritis

- 5.1 Kecermatan dalam memonitor proses pendinginan melalui kontrol panel mesin

**KODE UNIT** : C.10IDO05.009.1

**JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Mesin *Packing* Kemasan Plastik Secara Vakum/*Sealing***

**DESKRIPSI UNIT** : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam mengoperasikan mesin *packing* kemasan plastik secara vakum/*sealing*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin <i>packing</i> kemasan plastik secara vakum/ <i>sealing</i>	<p>1.1 <b>Surat perintah kerja</b> diidentifikasi keabsahan dan isi perintah kerja.</p> <p>1.2 Jenis dan jumlah kemasan disiapkan sesuai surat perintah kerja.</p> <p>1.3 Kinerja fungsi mesin diperiksa sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.4 <b>Parameter mesin</b> diatur sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.5 Kemasan dipastikan sudah diberi kode produksi dan <i>expired date</i>.</p>
2. Mengendalikan pengoperasian mesin <i>packing</i> kemasan plastik secara vakum/ <i>sealing</i>	<p>2.1 Produk dipastikan siap untuk dikemas.</p> <p>2.2 Mesin dioperasikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.3 Hasil pengemasan dipastikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.4 Penyimpangan yang terjadi selama proses dilaporkan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.5 <i>Form</i> laporan pengemasan diisi sesuai hasil pengemasan.</p>
3. Melakukan sanitasi mesin <i>packing</i> kemasan plastik secara vakum/ <i>sealing</i>	<p>3.1 Mesin dipastikan dalam keadaan <i>off</i>.</p> <p>3.2 Bagian-bagian peralatan dan perlengkapan disanitasi sesuai instruksi kerja sanitasi.</p> <p>3.3 <i>Form</i> sanitasi mesin dan peralatan diisi sesuai hasil sanitasi.</p>

#### BATASAN VARIABEL

##### 1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin *packing* kemasan plastik secara vakum/*sealing*, mengendalikan pengoperasian mesin *packing* kemasan plastik

secara vakum/*sealing*, dan melakukan sanitasi mesin *packing* kemasan plastik secara vakum/*sealing*.

- 1.2 Parameter mesin *packing* vakum adalah suhu *sealer*, waktu dan tekanan vakum. Parameter mesin *packing sealer* adalah suhu *sealer* dan kecepatan konveyor.
- 1.3 Unit kompetensi ini biasa diterapkan pada proses produksi bakso, *luncheon meat/loaf*, sosis non sterilisasi, dan kornet non sterilisasi.
- 1.4 Surat perintah kerja mencakup dan tidak terbatas pada Surat Perintah Kerja (SPK), Order Kerja (*Work Order*), Order Kerja Produksi.

## 2. Peralatan dan perlengkapan

### 2.1 Peralatan

#### 2.1.1 Mesin *packing vacuum/sealer*

### 2.2 Perlengkapan

#### 2.2.1 Produk

#### 2.2.2 Plastik kemas

#### 2.2.3 Wadah penampung

#### 2.2.4 *Personal hygiene* (masker, *hair net*, sepatu *boot*, sarung tangan, apron)

#### 2.2.5 Bahan dan alat sanitasi

#### 2.2.6 *Form* laporan

#### 2.2.7 *Form* sanitasi

## 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

## 4. Norma dan standar

### 4.1 Norma

#### 4.1.1 Peralatan, perlengkapan dan bahan yang bersentuhan dengan produk bersifat *food grade*

#### 4.1.2 Bahan sanitasi harus dilengkapi *Material Safety Data Sheet* (MSDS)



## 4.2 Standar

4.2.1 Buku manual mesin

4.2.2 *Good Manufacturing Practice* (GMP)

4.2.3 *Standard Operating Procedure* (SOP)/Instruksi Kerja (IK)

4.2.4 *Sanitation Standard Operating Procedure* (SSOP)

## PANDUAN PENILAIAN

### 1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan, sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *vacuum sealer*.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara :

1.2.1 Verifikasi bukti portofolio dan wawancara

1.2.2 Demonstrasi/praktik dan tes lisan dan/atau tes tertulis

1.2.3 Kerja riil (*work place assessment*)

1.3 Penilaian dapat dilakukan di tempat kerja dan/atau tempat uji kompetensi.

### 2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

### 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

#### 3.1 Pengetahuan

3.1.1 Keamanan dan kehalalan pangan terkait penanganan bahan, pencegahan kerusakan bahan, dan *personal hygiene*

3.1.2 Prinsip kerja mesin *packing* vakum/*thermoformer*/*sealer*

3.1.3 *Safety*/Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)

#### 3.2 Keterampilan

(Tidak ada.)

### 4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Cermat

4.3 Teliti

5. Aspek kritis

- 5.1 Ketelitian dalam memastikan hasil kemasan sesuai dengan instruksi kerja

**KODE UNIT** : C.10IDO05.010.1

**JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Mesin Packing Kemasan Plastik Secara Thermoforming/Multihead Weighing**

**DESKRIPSI UNIT** : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam mengoperasikan mesin *packing* kemasan plastik *thermoformer* atau *multihead weigher*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin <i>packing</i> kemasan plastik secara <i>thermoforming/multihead weighing</i>	<p>1.1 <b>Surat perintah kerja</b> diidentifikasi keabsahan dan isi perintah kerja.</p> <p>1.2 Jenis dan jumlah kemasan disiapkan sesuai surat perintah kerja.</p> <p>1.3 Kinerja fungsi mesin diperiksa sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.4 <b>Parameter mesin</b> diatur sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.5 Kode produksi dan <i>expired date</i> diatur sesuai surat perintah kerja.</p>
2. Mengendalikan pengoperasian mesin <i>packing</i> kemasan plastik secara <i>thermoforming/multihead weighing</i>	<p>2.1 Produk dipastikan siap untuk dikemas.</p> <p>2.2 Mesin dioperasikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.3 Hasil pengemasan dipastikan sesuai dengan instruksi kerja.</p> <p>2.4 Penyimpangan yang terjadi selama proses dilaporkan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.5 <i>Form</i> laporan pengemasan diisi sesuai hasil pengemasan.</p>
3. Melakukan sanitasi mesin <i>packing</i> kemasan plastik secara <i>thermoforming/multihead weighing</i>	<p>3.1 Mesin dipastikan dalam keadaan <i>off</i>.</p> <p>3.2 Bagian-bagian peralatan dan perlengkapan disanitasi sesuai instruksi kerja sanitasi.</p> <p>3.3 <i>Form</i> sanitasi mesin dan peralatan diisi sesuai hasil sanitasi.</p>

## BATASAN VARIABEL

### 1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin *packing* kemasan plastik secara *thermoforming/ multihead weighing*, mengendalikan pengoperasian mesin *packing* kemasan plastik secara *thermoforming/ multihead weighing*, dan melakukan sanitasi mesin *packing* kemasan plastik secara *thermoforming/ multihead weighing*.
- 1.2 Surat perintah kerja mencakup dan tidak terbatas pada Surat Perintah Kerja (SPK), Order Kerja (*Work Order*), Order Kerja Produksi.
- 1.3 Parameter mesin *packing thermoformer* adalah suhu *sealer*, waktu, tekanan vakum, ukuran *moulding*, kecepatan konveyor dan suhu *moulding*. Parameter mesin *packing multihead weigher* adalah gramasi produk, suhu *sealer*, kecepatan *head*.
- 1.4 Unit kompetensi ini digunakan pada pengoperasian Mesin *Packing Kemasan Plastik Thermoforming* untuk produk daging olahan yang memiliki permukaan basah.
- 1.5 Unit kompetensi ini digunakan pada pengoperasian Mesin *Packing Multihead Weighing* untuk produk daging olahan yang memiliki permukaan kering.

### 2. Peralatan dan perlengkapan

#### 2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin *packing thermoformer/ multihead weigher*

#### 2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Produk
- 2.2.2 Plastik kemas
- 2.2.3 Wadah penampung
- 2.2.4 *Personal hygiene* (masker, *hair net*, sepatu *boot*, sarung tangan, apron)
- 2.2.5 Bahan dan alat sanitasi
- 2.2.6 *Form* laporan
- 2.2.7 *Form* sanitasi

3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma
    - 4.1.1 Peralatan, perlengkapan dan bahan yang bersentuhan dengan produk bersifat *food grade*
    - 4.1.2 Bahan sanitasi harus dilengkapi *Material Safety Data Sheet* (MSDS)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Buku manual mesin
    - 4.2.2 *Good Manufacturing Practice* (GMP)
    - 4.2.3 *Standard Operating Procedure* (SOP)/Instruksi Kerja (IK)
    - 4.2.4 *Sanitation Standard Operating Procedure* (SSOP)

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan, sikap kerja dalam mengoperasikan mesin mesin *packing* kemasan plastik secara *thermoforming/multihead weighing*.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara :
    - 1.2.1 Verifikasi bukti portofolio dan wawancara
    - 1.2.2 Demonstrasi/praktik dan tes lisan dan/atau tes tertulis
    - 1.2.3 Kerja riil (*work place assessment*)
  - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di tempat kerja dan/atau tempat uji kompetensi.
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Keamanan dan kehalalan pangan terkait penanganan bahan, pencegahan kerusakan bahan, dan *personal hygiene*
  - 3.1.2 Prinsip kerja mesin *packing thermoformer/multihead weigher*
  - 3.1.3 Spesifikasi produk dan jenis kemasan
  - 3.1.4 *Safety*/Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)
- 3.2 Keterampilan  
(Tidak ada.)
- 4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Disiplin
  - 4.2 Cermat
  - 4.3 Teliti
- 5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketelitian dalam memastikan hasil kemasan sesuai dengan instruksi kerja

**KODE UNIT** : C.10IDO05.011.1

**JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Mesin Coding (*Expired Date*)**

**DESKRIPSI UNIT** : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam mengoperasikan mesin *coding*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin <i>coding</i>	1.1 <b>Surat perintah kerja</b> diidentifikasi keabsahan dan isi perintah kerja. 1.2 Format kode produksi dan <i>expired date</i> (tanggal kadaluwarsa) diidentifikasi. 1.3 Kinerja fungsi mesin diperiksa sesuai instruksi kerja. 1.4 Tinta diidentifikasi untuk proses pencetakan kode sesuai instruksi kerja. 1.5 Kemasan disiapkan sesuai spesifikasi produk.
2. Mengendalikan pengoperasian mesin <i>coding</i>	2.1 Kode produksi dan <i>expired date</i> (tanggal kadaluwarsa) diidentifikasi formatnya sesuai instruksi kerja. 2.2 <i>Form</i> laporan <i>coding</i> diisi sesuai hasil <i>coding</i> .
3. Melakukan sanitasi mesin <i>coding</i>	3.1 Mesin dipastikan dalam keadaan <i>off</i> . 3.2 Jarum/ <i>nozzle</i> disanitasi sesuai instruksi kerja sanitasi. 3.3 <i>Form</i> sanitasi mesin dan peralatan diisi sesuai hasil sanitasi.

**BATASAN VARIABEL**

- Konteks variabel
  - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan peralatan dan perlengkapan mesin *coding*, melakukan *coding*, melakukan sanitasi mesin *coding*.
  - Surat perintah kerja mencakup dan tidak terbatas pada Surat Perintah Kerja (SPK), Order Kerja (*Work Order*), Order Kerja Produksi.
- Peralatan dan perlengkapan
  - Peralatan

- 2.1.1 Mesin *coding*
- 2.2 Perlengkapan
  - 2.2.1 Kemasan plastik
  - 2.2.2 Tinta *printer*
  - 2.2.3 Bahan dan alat sanitasi
  - 2.2.4 *Personal hygiene* (masker, *hair net*, sepatu *boot*, sarung tangan, apron)
  - 2.2.5 *Form* laporan
  - 2.2.6 *Form* sanitasi
- 3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma
    - 4.1.1 Peralatan, perlengkapan dan bahan yang bersentuhan dengan produk bersifat *food grade*
    - 4.1.2 Bahan sanitasi harus dilengkapi *Material Safety Data Sheet* (MSDS)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Buku manual mesin
    - 4.2.2 *Good Manufacturing Practice* (GMP)
    - 4.2.3 *Standard Operating Procedure* (SOP)/Instruksi Kerja (IK)
    - 4.2.4 *Sanitation Standard Operating Procedure* (SSOP)

## **PANDUAN PENILAIAN**

- 1. Konteks penilaian
  - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan, sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *coding*.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara :
    - 1.2.1 Verifikasi bukti portofolio dan wawancara
    - 1.2.2 Demonstrasi/praktik dan tes lisan dan/atau tes tertulis
    - 1.2.3 Kerja riil (*work place assessment*)



- 1.3 Penilaian dapat dilakukan di tempat kerja dan/atau tempat uji kompetensi.
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Keamanan dan kehalalan pangan terkait penanganan bahan, pencegahan kerusakan bahan, dan *personal hygiene*
    - 3.1.2 Prinsip kerja mesin *coding*
    - 3.1.3 *Safety*/Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menghitung *expired date* (tanggal kadaluwarsa) produk
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Disiplin
  - 4.2 Cermat
  - 4.3 Teliti
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kecermatan dalam mengidentifikasi format kode produksi dan *expired date* (tanggal kadaluwarsa)

**KODE UNIT** : C.10IDO05.012.1

**JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Mesin *Metal Detector***

**DESKRIPSI UNIT** : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam mengoperasikan mesin *metal detector*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin <i>metal detector</i>	<p>1.1 <b>Surat perintah kerja</b> diidentifikasi keabsahan dan isi perintah kerja.</p> <p>1.2 Kinerja fungsi mesin diperiksa sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.3 Program sensor diatur sesuai spesifikasi produk.</p> <p>1.4 <b>Kriteria <i>release</i> dan <i>reject</i></b> diidentifikasi sesuai standar keamanan pangan.</p> <p>1.5 Pengenalan/pembiasaan mesin terhadap produk dilakukan hingga sensor bisa mendeteksi metal sesuai kriteria <i>release</i> dan <i>reject</i>.</p>
2. Mengendalikan pengoperasian mesin <i>metal detector</i>	<p>2.1 Produk <i>reject</i> dipisahkan dari lini produksi sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.2 <i>Form</i> laporan deteksi <i>metal</i> diisi sesuai hasil deteksi <i>metal</i>.</p>
3. Melakukan sanitasi mesin peralatan	<p>3.1 Mesin dipastikan dalam keadaan <i>off</i>.</p> <p>3.2 Bagian-bagian peralatan disanitasi sesuai instruksi kerja sanitasi.</p> <p>3.3 <i>Form</i> sanitasi mesin dan peralatan diisi sesuai hasil sanitasi.</p>

**BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk meyiapkan pengoperasian mesin *metal detector*, mengendalikan pengoperasian deteksi *metal*, dan melakukan sanitasi mesin peralatan.
  - 1.2 Surat perintah kerja mencakup dan tidak terbatas pada Surat Perintah Kerja (SPK), Order Kerja (*Work Order*), Order Kerja Produksi.

- 1.3 Kriteria *release* dan *reject* mencakup jenis dan ukuran *metal* yang tercantum pada standar yang berlaku.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Mesin *metal detector*
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Produk
    - 2.2.2 Kain lap
    - 2.2.3 Wadah penampung produk *reject* dan *release*
    - 2.2.4 *Personal hygiene* (masker, *hair net*, sepatu *boot*)
    - 2.2.5 Bahan dan alat sanitasi
    - 2.2.6 *Form* laporan
    - 2.2.7 *Form* sanitasi
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma
    - 4.1.1 Peralatan, perlengkapan dan bahan yang bersentuhan dengan produk bersifat *food grade*
    - 4.1.2 Bahan sanitasi harus dilengkapi *Material Safety Data Sheet* (MSDS)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Buku manual mesin
    - 4.2.2 *Good Manufacturing Practice* (GMP)
    - 4.2.3 *Standard Operating Procedure* (SOP)/Instruksi Kerja (IK)
    - 4.2.4 *Sanitation Standard Operating Procedure* (SSOP)

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan, sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *metal detector*.

- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara :
  - 1.2.1 Verifikasi bukti portofolio dan wawancara
  - 1.2.2 Demonstrasi/praktik dan tes lisan dan/atau tes tertulis
  - 1.2.3 Kerja riil (*work place assessment*)
- 1.3 Penilaian dapat dilakukan di tempat kerja dan/atau tempat uji kompetensi.
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Keamanan pangan
    - 3.1.2 Prinsip kerja mesin *metal detector*
    - 3.1.3 *Safety*/Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)
  - 3.2 Keterampilan  
(Tidak ada.)
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Disiplin
  - 4.2 Cermat
  - 4.3 Teliti
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kecermatan dalam mengidentifikasi kriteria *release* dan *reject*
  - 5.2 Kecermatan dalam memisahkan produk *reject* dari lini produksi

**KODE UNIT** : C.10IDO05.013.1

**JUDUL UNIT** : **Melakukan Pengemasan Produk ke dalam Kemasan Akhir**

**DESKRIPSI UNIT** : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam melakukan pengemasan produk ke dalam kemasan akhir.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengemasan produk ke dalam kemasan akhir	<p>1.1 <b>Surat perintah kerja</b> diidentifikasi keabsahan dan isi perintah kerja.</p> <p>1.2 Kinerja mesin dipastikan fungsinya sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.3 Kemasan akhir disiapkan sesuai surat perintah kerja.</p> <p>1.4 Alat perekat disiapkan sesuai surat perintah kerja.</p>
2. Melakukan pengemasan	<p>2.1 Jumlah produk, jenis kemasan di dalam setiap kemasan akhir dipastikan sesuai surat perintah kerja.</p> <p>2.2 Kemasan akhir yang digunakan dipastikan sudah diberi kode sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.3 Panjang lidah alat perekat pada kemasan akhir diatur pada <i>sealer</i> sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.4 Berat hasil pengemasan tiap kemasan akhir diperiksa beratnya pada alat ukur berat/<i>check weigher</i> sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.5 Hasil pengemasan yang tidak sesuai standar berat dipisahkan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.6 <i>Form</i> laporan pengemasan diisi sesuai hasil pengemasan.</p>

**BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengemasan produk ke dalam kemasan akhir dan melakukan pengemasan.
  - 1.2 Potensi bahaya dalam unit kompetensi ini adalah terjepit.

- 1.3 Surat perintah kerja mencakup dan tidak terbatas pada Surat Perintah Kerja (SPK), Order Kerja (*Work Order*), Order Kerja Produksi.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Alat ukur berat/*check weigher*
    - 2.1.2 *Sealer*
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Produk
    - 2.2.2 Alat perekat
    - 2.2.3 Wadah penampung produk *reject* dan *release*
    - 2.2.4 *Personal hygiene* (masker, *hair net*, sepatu *boot*)
    - 2.2.5 *Form* laporan
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Buku manual mesin
    - 4.2.2 *Good Manufacturing Practice* (GMP)
    - 4.2.3 *Standard Operating Procedure* (SOP)/Instruksi Kerja (IK)
    - 4.2.4 *Sanitation Standard Operating Procedure* (SSOP)

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan, sikap kerja dalam pengemasan kemasan akhir.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:
    - 1.2.1 Verifikasi bukti portofolio dan wawancara
    - 1.2.2 Demonstrasi/praktik dan tes lisan dan/atau tes tertulis

- 1.2.3 Kerja riil (*work place assessment*)
- 1.3 Penilaian dapat dilakukan di tempat kerja dan/atau tempat uji kompetensi.
- 2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Keamanan pangan
    - 3.1.2 Prinsip kerja mesin pengemasan kemasan akhir
    - 3.1.3 *Safety*/Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Mengoperasikan dan menggunakan mesin pengemasan kemasan akhir
- 4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Disiplin
  - 4.2 Cermat
  - 4.3 Teliti
- 5. Aspek kritis
  - 5.1 Kecermatan dalam memastikan jumlah produk, jenis kemasan di dalam setiap kemasan akhir sesuai surat perintah kerja
  - 5.2 Pengaturan panjang lidah alat perekat pada *sealer* kemasan akhir sesuai instruksi kerja

**KODE UNIT** : C.10IDO05.014.1

**JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Unit Cold Storage**

**DESKRIPSI UNIT** : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam mengoperasikan unit *cold storage*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian unit <i>cold storage</i>	1.1 <b>Surat perintah kerja</b> diidentifikasi keabsahan dan isi perintah kerja. 1.2 Palet disiapkan sesuai kapasitas ruang pendinginan. 1.3 Produk diidentifikasi sesuai dengan ruang pendinginan. 1.4 Suhu dipastikan sesuai instruksi kerja. 1.5 Alat angkut dan alat angkat disiapkan sesuai kebutuhan.
2. Melakukan penyimpanan dingin	2.1 Suhu ruangan dimonitor sesuai instruksi kerja. 2.2 <i>Expired date</i> produk dimonitor sesuai instruksi kerja. 2.3 Alur masuk dan keluar produk dilakukan secara FIFO. 2.4 <i>Form</i> laporan pemasukan dan pengeluaran produk diisi sesuai hasil penyimpanan dingin.

**BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian unit *cold storage*, serta melakukan penyimpanan dingin.
  - 1.2 Surat perintah kerja mencakup dan tidak terbatas pada Surat Perintah Kerja (SPK), Order Kerja (*Work Order*), Order Kerja Produksi.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 *Cold storage/chiller*



- 2.1.2 Palet
- 2.1.3 Rak
- 2.1.4 *Thermohigrometer*
- 2.1.5 Alat angkut
- 2.1.6 Alat angkat
- 2.2 Perlengkapan
  - 2.2.1 Jaket
  - 2.2.2 Penutup kepala (kupluk)
  - 2.2.3 Sarung tangan wool
  - 2.2.4 Sepatu *boot safety*
  - 2.2.5 Masker
  - 2.2.6 *Form* laporan
- 3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma
    - 4.1.1 Peralatan, perlengkapan dan bahan yang bersentuhan dengan produk bersifat *food grade*
    - 4.1.2 Bahan sanitasi harus dilengkapi *Material Safety Data Sheet* (MSDS)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Buku manual mesin
    - 4.2.2 *Good Manufacturing Practice* (GMP)
    - 4.2.3 *Standard Operating Procedure* (SOP)/Instruksi Kerja (IK)
    - 4.2.4 *Sanitation Standard Operating Procedure* (SSOP)

## **PANDUAN PENILAIAN**

- 1. Konteks penilaian
  - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan, sikap kerja dalam mengoperasikan unit *cold storage*.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:
    - 1.2.1 Verifikasi bukti portofolio dan wawancara

- 1.2.2 Demonstrasi/praktik dan tes lisan dan/atau tes tertulis
  - 1.2.3 Kerja riil (*work place assessment*)
- 1.3 Penilaian dapat dilakukan di tempat kerja dan/atau tempat uji kompetensi.
- 2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Keamanan dan kehalalan pangan terkait penanganan bahan, pencegahan kerusakan bahan, dan *personal hygiene*
    - 3.1.2 Prinsip kerja FIFO
    - 3.1.3 *Safety*/Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Mengoperasikan alat angkat dan alat angkut
    - 3.2.2 Membaca *thermohigrometer*
- 4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Disiplin
  - 4.2 Cermat
  - 4.3 Teliti
- 5. Aspek kritis
  - 5.1 Kecermatan dalam memonitor suhu ruangan sesuai instruksi kerja
  - 5.2 Kecermatan dalam memonitor *expired date* produk

**KODE UNIT** : C.10IDO05.015.1

**JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Mesin Cold Mixing**

**DESKRIPSI UNIT** : Unit kompetensi ini berhubungan dengan sikap, pengetahuan,dan keterampilan yang diperlukan dalam mengoperasikan mesin *cold mixing*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin <i>cold mixing</i>	1.1 <b>Surat perintah kerja</b> diidentifikasi keabsahan dan isi perintah kerja. 1.2 Fungsi mesin diperiksa sesuai instruksi kerja. 1.3 Penyetelan mesin dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.4 Bahan-bahan dipastikan sesuai dengan surat perintah kerja. 1.5 Produk yang akan dibuat diidentifikasi sesuai surat perintah kerja.
2. Mengendalikan pengoperasian mesin <i>cold mixing</i>	2.1 Mesin dioperasikan sesuai instruksi kerja. 2.2 Waktu proses dan suhu yang ingin dicapai dipastikan sesuai dengan instruksi kerja. 2.3 Ketidaksesuaian proses <i>cold mixing</i> dilaporkan sesuai dengan instruksi kerja. 2.4 Hasil <i>output</i> diberi kode sesuai instruksi kerja. 2.5 <i>Form</i> laporan proses <i>cold mixing</i> diisi sesuai hasil <i>cold mixing</i> .
3. Melakukan sanitasi mesin <i>cold mixing</i>	3.1 Mesin dipastikan dalam keadaan <i>off</i> . 3.2 Mesin <i>cold mixing</i> disanitasi sesuai instruksi kerja sanitasi. 3.3 <i>Form</i> sanitasi mesin <i>cold mixing</i> diisi sesuai hasil sanitasi.

**BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin *cold mixing*, mengendalikan pengoperasian mesin *cold mixing*, dan melakukan sanitasi mesin *cold mixing*.

- 1.2 Unit kompetensi ini biasa diterapkan pada produk olahan daging yang dicetak.
  - 1.3 Potensi bahaya dalam unit kompetensi ini adalah tergores atau terluka dan terbentur.
  - 1.4 Surat perintah kerja mencakup dan tidak terbatas pada Surat Perintah Kerja (SPK), Order Kerja (*Work Order*), Order Kerja Produksi.
2. Peralatan dan perlengkapan
    - 2.1 Peralatan
      - 2.1.1 Mesin *cold mixing*
      - 2.1.2 Instalasi sistem pendingin
      - 2.1.3 *Meat car*
    - 2.2 Perlengkapan
      - 2.2.1 Bahan baku
      - 2.2.2 *Personal hygiene* (masker gas/N29, *hair net*, sepatu *boot*, sarung tangan, apron)
      - 2.2.3 *Form* kode produk
      - 2.2.4 *Form* laporan
      - 2.2.5 *Form* sanitasi
      - 2.2.6 Bahan dan alat sanitasi
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
    - 4.1 Norma
      - 4.1.1 Peralatan, perlengkapan dan bahan yang bersentuhan dengan produk bersifat *food grade*
      - 4.1.2 Bahan sanitasi harus dilengkapi *Material Safety Data Sheet* (MSDS)
    - 4.2 Standar
      - 4.2.1 Buku manual mesin
      - 4.2.2 *Good Manufacturing Practice* (GMP)

4.2.3 *Standard Operating Procedure* (SOP)/Instruksi Kerja (IK)

4.2.4 *Sanitation Standard Operating Procedure* (SSOP)

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan, sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *cold mixing*.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:
    - 1.2.1 Verifikasi bukti portofolio dan wawancara
    - 1.2.2 Demonstrasi/praktik dan tes lisan dan/atau tes tertulis
    - 1.2.3 Kerja riil (*work place assessment*)
  - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di tempat kerja dan/atau tempat uji kompetensi.
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Keamanan dan kehalalan pangan terkait penanganan bahan, pencegahan kerusakan bahan, dan *Personal hygiene*
    - 3.1.2 Prinsip kerja mesin *cold mixing*
    - 3.1.3 *Safety*/Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Membaca alat ukur suhu (thermometer) dan tekanan (*pressure gauge*)
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Disiplin
  - 4.2 Cermat
  - 4.3 Teliti

5. Aspek kritis

- 5.1 Kecermatan dalam memeriksa waktu proses dan suhu yang ingin dicapai

**KODE UNIT** : C.10IDO05.016.1

**JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan *Mixer***

**DESKRIPSI UNIT** : Unit kompetensi ini berhubungan dengan sikap, pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan dalam mengoperasikan *mixer*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian <i>mixer</i>	<p>1.1 <b>Surat perintah kerja</b> diidentifikasi keabsahan dan isi perintah kerja.</p> <p>1.2 Fungsi mesin diperiksa sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.3 Penyetelan mesin dilakukan sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.4 Bahan-bahan dipastikan sesuai dengan surat perintah kerja.</p>
2. Mengendalikan pengoperasian <i>mixer</i>	<p>2.1 Mesin dioperasikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.2 Kecepatan <i>mixing</i> diatur sesuai instruksi kerja dan/atau spesifikasi produk.</p> <p>2.3 Waktu proses yang ingin dicapai dipastikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.4 Ketidaksesuaian proses <i>mixing</i> dilaporkan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.5 Hasil <i>output</i> diberi kode sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.6 <i>Form</i> laporan proses <i>mixing</i> diisi sesuai hasil <i>mixing</i>.</p>
3. Melakukan sanitasi <i>mixer</i>	<p>3.1 Mesin dipastikan dalam keadaan <i>off</i>.</p> <p>3.2 <i>Mixer</i> disanitasi sesuai instruksi kerja sanitasi.</p> <p>3.3 <i>Form</i> sanitasi <i>mixer</i> diisi sesuai hasil sanitasi.</p>

**BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian *mixer*, mengendalikan pengoperasian *mixer*, dan melakukan sanitasi *mixer*.
  - 1.2 Unit kompetensi ini biasa diterapkan pada proses produksi naget, burger, sosis, sosis sterilisasi, kornet dan kornet sterilisasi.

- 1.3 Potensi bahaya dalam mengoperasikan *mixer* adalah tergores atau terluka dan terbentur.
- 1.4 Surat perintah kerja mencakup dan tidak terbatas pada Surat Perintah Kerja (SPK), Order Kerja (*Work Order*), Order Kerja Produksi.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 *Mixer*
    - 2.1.2 *Tray*
    - 2.1.3 Troli/keranjang
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Bahan baku
    - 2.2.2 *Personal hygiene* (masker, *hair net*, sepatu *boot*, sarung tangan, apron)
    - 2.2.3 *Form* kode produk
    - 2.2.4 *Form* laporan
    - 2.2.5 *Form* sanitasi
    - 2.2.6 Bahan dan alat sanitasi
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma
    - 4.1.1 Peralatan, perlengkapan dan bahan yang bersentuhan dengan produk bersifat *food grade*
    - 4.1.2 Bahan sanitasi harus dilengkapi *Material Safety Data Sheet* (MSDS)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Buku manual mesin
    - 4.2.2 *Good Manufacturing Practice* (GMP)
    - 4.2.3 *Standard Operating Procedure* (SOP)/Instruksi Kerja (IK)
    - 4.2.4 *Sanitation Standard Operating Procedure* (SSOP)



## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan, sikap kerja dalam mengoperasikan *mixer*.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:
    - 1.2.1 Verifikasi bukti portofolio dan wawancara
    - 1.2.2 Demonstrasi/praktik dan tes lisan dan/atau tes tertulis
    - 1.2.3 Kerja riil (*work place assessment*)
  - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di tempat kerja dan/atau tempat uji kompetensi.
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Keamanan dan kehalalan pangan terkait penanganan bahan, pencegahan kerusakan bahan, dan *personal hygiene*
    - 3.1.2 Prinsip kerja *mixer*
    - 3.1.3 *Safety*/Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)
  - 3.2 Keterampilan  
(Tidak ada.)
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Disiplin
  - 4.2 Cermat
  - 4.3 Teliti
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kecermatan dalam mengatur kecepatan *mixing* sesuai instruksi kerja dan/atau spesifikasi produk
  - 5.2 Kecermatan dalam memastikan waktu proses yang ingin dicapai

**KODE UNIT** : C.10IDO05.017.1

**JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Mesin *Forming***

**DESKRIPSI UNIT** : Unit kompetensi ini berhubungan dengan sikap, pengetahuan, dan keterampilan yang diperlukan dalam mengoperasikan mesin *forming*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin <i>forming</i>	1.1 <b>Surat perintah kerja</b> diidentifikasi keabsahan dan isi perintah kerja. 1.2 Fungsi mesin diperiksa sesuai instruksi kerja. 1.3 Kecepatan mesin dan tekanan angin di- <i>setting</i> sesuai instruksi kerja. 1.4 Bahan dan cetakan disiapkan sesuai surat perintah kerja.
2. Mengendalikan pengoperasian mesin <i>forming</i>	2.1 Mesin dioperasikan sesuai instruksi kerja. 2.2 Kecepatan mesin dan tekanan angin dipastikan sesuai instruksi kerja. 2.3 Penyimpangan hasil cetakan dipisahkan sesuai instruksi kerja. 2.4 Ketidaksesuaian proses <i>forming</i> dilaporkan sesuai instruksi kerja. 2.5 <i>Form</i> laporan proses <i>forming</i> diisi sesuai hasil <i>forming</i> .
3. Melakukan sanitasi mesin <i>forming</i>	3.1 Mesin dipastikan dalam keadaan <i>off</i> . 3.2 Perangkat mesin <i>forming</i> dilepas dari bagian utamanya sesuai tujuan sanitasi. 3.3 Mesin <i>forming</i> disanitasi sesuai instruksi kerja sanitasi. 3.4 <i>Form</i> sanitasi mesin <i>forming</i> diisi sesuai hasil sanitasi.

**BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin *forming*, mengendalikan pengoperasian mesin *forming*, dan melakukan sanitasi mesin *forming*.
  - 1.2 Unit kompetensi ini biasa diterapkan pada proses produksi naget dan burger.

- 1.3 Potensi bahaya dalam unit kompetensi ini adalah tergores atau terluka dan terbentur.
  - 1.4 Surat perintah kerja mencakup dan tidak terbatas pada Surat Perintah Kerja (SPK), Order Kerja (*Work Order*), Order Kerja Produksi.
2. Peralatan dan perlengkapan
    - 2.1 Peralatan
      - 2.1.1 Mesin *forming*
      - 2.1.2 Alat angkat
      - 2.1.3 *Air compressor*
    - 2.2 Perlengkapan
      - 2.2.1 Bahan baku
      - 2.2.2 *Personal hygiene* (masker, *hair net*, sepatu *boot*, sarung tangan, apron)
      - 2.2.3 *Form* laporan
      - 2.2.4 *Form* sanitasi
      - 2.2.5 Bahan dan alat sanitasi
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
    - 4.1 Norma
      - 4.1.1 Peralatan, perlengkapan dan bahan yang bersentuhan dengan produk bersifat *food grade*
      - 4.1.2 Bahan sanitasi harus dilengkapi *Material Safety Data Sheet* (MSDS)
    - 4.2 Standar
      - 4.2.1 Buku manual mesin
      - 4.2.2 *Good Manufacturing Practice* (GMP)
      - 4.2.3 *Standard Operating Procedure* (SOP)/Instruksi Kerja (IK)
      - 4.2.4 *Sanitation Standard Operating Procedure* (SSOP)

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan, sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *forming*.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:
    - 1.2.1 Verifikasi bukti portofolio dan wawancara
    - 1.2.2 Demonstrasi/praktik dan tes lisan dan/atau tes tertulis
    - 1.2.3 Kerja riil (*work place assessment*)
  - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di tempat kerja dan/atau tempat uji kompetensi.
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Keamanan dan kehalalan pangan terkait penanganan bahan, pencegahan kerusakan bahan, dan *personal hygiene*
    - 3.1.2 Prinsip kerja mesin *forming*
    - 3.1.3 *Safety*/Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)
  - 3.2 Keterampilan  
(Tidak ada.)
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Disiplin
  - 4.2 Cermat
  - 4.3 Teliti
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kecermatan dalam memastikan kecepatan mesin dan tekanan angin sesuai instruksi kerja

**KODE UNIT** : C.10IDO05.018.1

**JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Mesin *Predusting***

**DESKRIPSI UNIT** : Unit kompetensi ini berhubungan dengan sikap, pengetahuan, dan keterampilan yang diperlukan dalam mengoperasikan mesin *predusting*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin <i>predusting</i>	1.1 <b>Surat perintah kerja</b> diidentifikasi keabsahan dan isi perintah kerja. 1.2 Fungsi mesin diperiksa sesuai instruksi kerja. 1.3 Penyetelan kecepatan konveyor dan jarak antara konveyor dengan mesin <i>predusting</i> dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.4 Bahan adonan yang telah dicetak dan bahan <i>predusting</i> disiapkan sesuai surat perintah kerja.
2. Mengendalikan pengoperasian mesin <i>predusting</i>	2.1 Mesin dioperasikan sesuai instruksi kerja. 2.2 Ketersediaan bahan <i>predusting</i> dipastikan sesuai instruksi kerja. 2.3 Ketidaksesuaian hasil <i>predusting</i> dilaporkan sesuai instruksi kerja. 2.4 <i>Form</i> laporan proses <i>predusting</i> diisi sesuai hasil <i>predusting</i> .
3. Melakukan sanitasi mesin <i>predusting</i>	3.1 Mesin dipastikan dalam keadaan <i>off</i> . 3.2 Perangkat mesin <i>predusting</i> dilepas dari bagian utamanya sesuai tujuan sanitasi. 3.3 Mesin <i>predusting</i> disanitasi sesuai instruksi kerja sanitasi. 3.4 <i>Form</i> sanitasi mesin <i>predusting</i> diisi sesuai hasil sanitasi.

**BATASAN VARIABEL**

- Konteks variabel
  - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin *predusting*, mengendalikan pengoperasian mesin *predusting*, dan melakukan sanitasi mesin *predusting*.

- 1.2 Unit kompetensi ini biasa diterapkan pada proses produksi produk daging olahan yang dicetak dan *whole muscle*.
  - 1.3 Potensi bahaya dalam unit kompetensi ini adalah tergores/terluka dan terbentur.
  - 1.4 Surat perintah kerja mencakup dan tidak terbatas pada Surat Perintah Kerja (SPK), Order Kerja (*Work Order*), Order Kerja Produksi.
2. Peralatan dan perlengkapan
    - 2.1 Peralatan
      - 2.1.1 Mesin *predusting*
      - 2.1.2 Konveyor
      - 2.1.3 Troli
    - 2.2 Perlengkapan
      - 2.2.1 Adonan yang sudah tercetak
      - 2.2.2 Bahan *predusting*
      - 2.2.3 *Personal hygiene* (masker, *hair net*, sepatu *boot*, sarung tangan, apron)
      - 2.2.4 *Form* laporan
      - 2.2.5 *Form* sanitasi
      - 2.2.6 Bahan dan alat sanitasi
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
    - 4.1 Norma
      - 4.1.1 Peralatan, perlengkapan dan bahan yang bersentuhan dengan produk bersifat *food grade*
      - 4.1.2 Bahan sanitasi harus dilengkapi *Material Safety Data Sheet* (MSDS)
    - 4.2 Standar
      - 4.2.1 Buku manual mesin
      - 4.2.2 *Good Manufacturing Practice* (GMP)

4.2.3 *Standard Operating Procedure (SOP)/Instruksi Kerja (IK)*

4.2.4 *Sanitation Standard Operating Procedure (SSOP)*

## **PANDUAN PENILAIAN**

### **1. Konteks penilaian**

1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan, sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *predusting*.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:

1.2.1 Verifikasi bukti portofolio dan wawancara

1.2.2 Demonstrasi/praktik dan tes lisan dan/atau tes tertulis

1.2.3 Kerja riil (*work place assessment*)

1.3 Penilaian dapat dilakukan di tempat kerja dan/atau tempat uji kompetensi.

### **2. Persyaratan kompetensi**

(Tidak ada.)

### **3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan**

#### **3.1 Pengetahuan**

3.1.1 Keamanan dan kehalalan pangan terkait penanganan bahan, pencegahan kerusakan bahan, dan *personal hygiene*

3.1.2 Prinsip kerja mesin *predusting*

3.1.3 *Safety*/Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)

#### **3.2 Keterampilan**

(Tidak ada.)

### **4. Sikap kerja yang diperlukan**

4.1 Disiplin

4.2 Cermat

4.3 Teliti

5. Aspek kritis

- 5.1 Kecermatan dalam menyetel kecepatan konveyor dan jarak antara konveyor dengan mesin *predusting* sesuai instruksi kerja



**KODE UNIT** : C.10IDO05.019.1

**JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Mesin *Battering***

**DESKRIPSI UNIT** : Unit kompetensi ini berhubungan dengan sikap, pengetahuan,dan keterampilan yang diperlukan dalam mengoperasikan mesin *battering*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin <i>battering</i>	1.1 <b>Surat perintah kerja</b> diidentifikasi keabsahan dan isi perintah kerja. 1.2 Fungsi mesin diperiksa sesuai instruksi kerja. 1.3 Penyetelan kecepatan pompa <i>batter</i> dan kecepatan konveyor dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.4 Bahan-bahan dipastikan sesuai dengan surat perintah kerja. 1.5 Larutan <i>batter mix</i> disiapkan sesuai spesifikasi produk.
2. Mengendalikan pengoperasian mesin <i>battering</i>	2.1 Mesin dioperasikan sesuai instruksi kerja. 2.2 Kecepatan pompa <i>batter</i> dan kecepatan konveyor dipastikan sesuai instruksi kerja. 2.3 Suhu dan viskositas larutan <i>batter mix</i> dikendalikan sesuai spesifikasi produk. 2.4 Ketidaksesuaian hasil <i>battering</i> dilaporkan sesuai instruksi kerja. 2.5 <i>Form</i> laporan proses <i>battering</i> diisi sesuai hasil <i>battering</i> .
3. Melakukan sanitasi mesin <i>battering</i>	3.1 Mesin dipastikan dalam keadaan <i>off</i> . 3.2 Mesin <i>battering</i> disanitasi sesuai instruksi kerja sanitasi. 3.3 <i>Form</i> sanitasi mesin <i>battering</i> diisi sesuai hasil sanitasi.

**BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian *battering*, mengendalikan pengoperasian mesin *battering*, dan melakukan sanitasi mesin *battering*.

- 1.2 Unit kompetensi ini biasa diterapkan pada proses produksi produk daging olahan yang dicetak dan *whole muscle*.
  - 1.3 Surat perintah kerja mencakup dan tidak terbatas pada Surat Perintah Kerja (SPK), Order Kerja (*Work Order*), Order Kerja Produksi.
  - 1.4 Larutan *battering* disiapkan dari campuran bahan *battering* dan air sesuai spesifikasi produk.
2. Peralatan dan perlengkapan
    - 2.1 Peralatan
      - 2.1.1 Mesin *battering*
      - 2.1.2 *Mixer*
      - 2.1.3 Konveyor
    - 2.2 Perlengkapan
      - 2.2.1 Adonan yang sudah dicetak
      - 2.2.2 *Personal hygiene* (masker, *hair net*, sepatu *boot*, sarung tangan, apron)
      - 2.2.3 Larutan *batter mix*
      - 2.2.4 *Form* laporan
      - 2.2.5 *Form* sanitasi
      - 2.2.6 Bahan dan alat sanitasi
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
    - 4.1 Norma
      - 4.1.1 Peralatan, perlengkapan dan bahan yang bersentuhan dengan produk bersifat *food grade*
      - 4.1.2 Bahan sanitasi harus dilengkapi *Material Safety Data Sheet* (MSDS)
    - 4.2 Standar
      - 4.2.1 Buku manual mesin
      - 4.2.2 *Good Manufacturing Practice* (GMP)

4.2.3 *Standard Operating Procedure (SOP)/Instruksi Kerja (IK)*

4.2.4 *Sanitation Standard Operating Procedure (SSOP)*

## **PANDUAN PENILAIAN**

### **1. Konteks penilaian**

1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan, sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *battering*.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:

1.2.1 Verifikasi bukti portofolio dan wawancara

1.2.2 Demonstrasi/praktik dan tes lisan dan/atau tes tertulis

1.2.3 Kerja riil (*work place assessment*)

1.3 Penilaian dapat dilakukan di tempat kerja dan/atau tempat uji kompetensi.

### **2. Persyaratan kompetensi**

(Tidak ada.)

### **3. Pengetahuandan keterampilan yang diperlukan**

#### **3.1 Pengetahuan**

3.1.1 Keamanan dan kehalalan pangan terkait penanganan bahan, pencegahan kerusakan bahan, dan *personal hygiene*

3.1.2 Prinsip kerja mesin *battering*

3.1.3 *Safety*/Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)

#### **3.2 Keterampilan**

(Tidak ada.)

### **4. Sikap kerja yang diperlukan**

4.1 Disiplin

4.2 Cermat

4.3 Teliti

5. Aspek kritis

- 5.1 Kecermatan dalam memastikan kecepatan pompa *batter* dan kecepatan konveyor sesuai instruksi kerja
- 5.2 Kecermatan dalam mengendalikan suhu dan viskositas larutan *batter mix* sesuai spesifikasi produk

**KODE UNIT** : C.10IDO05.020.1

**JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Mesin *Breading***

**DESKRIPSI UNIT** : Unit kompetensi ini berhubungan dengan sikap, pengetahuan, dan keterampilan yang diperlukan dalam mengoperasikan mesin *breading*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin <i>breading</i>	1.1 <b>Surat perintah kerja</b> diidentifikasi keabsahan dan isi perintah kerja. 1.2 Fungsi mesin diperiksa sesuai instruksi kerja. 1.3 Penyetelan kecepatan konveyor dan jarak antara konveyor dengan mesin <i>breading</i> dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.4 Bahan-bahan dipastikan sesuai dengan surat perintah kerja. 1.5 Adonan yang telah dicetak dan bahan <i>breading</i> disiapkan sesuai surat perintah kerja.
2. Mengendalikan pengoperasian mesin <i>breading</i>	2.1 Mesin dioperasikan sesuai instruksi kerja. 2.2 Kecepatan konveyor dan ketersediaan bahan <i>breading</i> dipastikan sesuai instruksi kerja. 2.3 Ketidaksesuaian hasil <i>breading</i> dilaporkan sesuai instruksi kerja. 2.4 <i>Form</i> laporan proses <i>breading</i> diisi sesuai hasil <i>breading</i> .
3. Melakukan sanitasi mesin peralatan	3.1 Mesin dipastikan dalam keadaan <i>off</i> . 3.2 Mesin <i>breading</i> disanitasi sesuai instruksi kerja sanitasi. 3.3 <i>Form</i> sanitasi mesin <i>breading</i> diisi sesuai hasil sanitasi.

**BATASAN VARIABEL**

- Konteks variabel
  - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin *breading*, mengendalikan pengoperasian mesin *breading*, dan melakukan sanitasi mesin *breading*.

- 1.2 Unit kompetensi ini biasa diterapkan pada untuk proses produksi produk daging olahan yang dicetak dan *whole muscle*.
  - 1.3 Surat perintah kerja mencakup dan tidak terbatas pada Surat Perintah Kerja (SPK), Order Kerja (*Work Order*), Order Kerja Produksi.
2. Peralatan dan perlengkapan
    - 2.1 Peralatan
      - 2.1.1 Mesin *breeding*
      - 2.1.2 Konveyor
      - 2.1.3 Troli
    - 2.2 Perlengkapan
      - 2.2.1 Adonan yang sudah dicetak dan dilapisi
      - 2.2.2 Bahan *breeding*
      - 2.2.3 *Personal hygiene* (masker, *hair net*, sepatu *boot*, sarung tangan, apron)
      - 2.2.4 *Form* laporan
      - 2.2.5 *Form* sanitasi
      - 2.2.6 Bahan dan alat sanitasi
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
    - 4.1 Norma
      - 4.1.1 Peralatan, perlengkapan dan bahan yang bersentuhan dengan produk bersifat *food grade*
      - 4.1.2 Bahan sanitasi harus dilengkapi *Material Safety Data Sheet* (MSDS)
    - 4.2 Standar
      - 4.2.1 Buku manual mesin
      - 4.2.2 *Good Manufacturing Practice* (GMP)
      - 4.2.3 *Standard Operating Procedure* (SOP)/Instruksi Kerja (IK)
      - 4.2.4 *Sanitation Standard Operating Procedure* (SSOP)

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan, sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *breeding*.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:
    - 1.2.1 Verifikasi bukti portofolio dan wawancara
    - 1.2.2 Demonstrasi/praktik dan tes lisan dan/atau tes tertulis
    - 1.2.3 Kerja riil (*work place assessment*)
  - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di tempat kerja dan/atau tempat uji kompetensi.
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Keamanan dan kehalalan pangan terkait penanganan bahan, pencegahan kerusakan bahan, dan *personal hygiene*
    - 3.1.2 Prinsip kerja mesin *breeding*
    - 3.1.3 *Safety*/Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)
  - 3.2 Keterampilan  
(Tidak ada.)
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Disiplin
  - 4.2 Cermat
  - 4.3 Teliti
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kecermatan dalam menyetel kecepatan konveyor dan jarak antara konveyor dengan mesin *breeding* sesuai instruksi kerja

**KODE UNIT** : C.10IDO05.021.1

**JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Mesin *Frying***

**DESKRIPSI UNIT** : Unit kompetensi ini berhubungan dengan sikap, pengetahuan, dan keterampilan yang diperlukan dalam mengoperasikan mesin *frying*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian peralatan mesin <i>frying</i>	<p>1.1 <b>Surat perintah kerja</b> diidentifikasi keabsahan dan isi perintah kerja.</p> <p>1.2 Fungsi mesin diperiksa sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.3 Penyetelan kecepatan konveyor dilakukan sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.4 Bahan-bahan dipastikan sesuai dengan surat perintah kerja.</p> <p>1.5 Volume dan suhu minyak goreng diatur sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.6 Ketersediaan sumber panas dipastikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.7 <i>Filter oil system</i> dipastikan kondisinya sesuai instruksi kerja-</p>
2. Mengendalikan pengoperasian mesin <i>frying</i>	<p>2.1 Volume dan suhu minyak goreng dikendalikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.2 Kecepatan konveyor dikendalikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.3 Kualitas fisik/visual <i>output frying</i> (warna) diperiksa sesuai spesifikasi produk.</p> <p>2.4 Penyimpangan selama proses dilaporkan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.5 <i>Form</i> laporan <i>frying</i> diisi sesuai hasil <i>frying</i>.</p>
3. Melakukan sanitasi mesin peralatan	<p>3.1 Mesin dipastikan dalam keadaan <i>off</i>.</p> <p>3.2 Bagian-bagian peralatan dan perlengkapan disanitasi sesuai instruksi kerja sanitasi.</p> <p>3.3 <i>Form</i> sanitasi mesin dan peralatan diisi sesuai hasil sanitasi.</p>



## **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin *frying*, mengendalikan pengoperasian mesin *frying*, dan melakukan sanitasi mesin *frying*.
  - 1.2 Unit kompetensi ini biasa diterapkan pada semua produk olahan daging.
  - 1.3 Surat perintah kerja mencakup dan tidak terbatas pada Surat Perintah Kerja (SPK), Order Kerja (*Work Order*), Order Kerja Produksi.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Mesin *frying*
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Minyak goreng
    - 2.2.2 Produk setengah jadi
    - 2.2.3 *Personal hygiene* (*hair net*, masker, sarung tangan tahan panas, sepatu *boot*, apron)
    - 2.2.4 Bahan kimia pembersih (*carbon removal*)
    - 2.2.5 *Cooking oil filter*
    - 2.2.6 Bahan dan alat sanitasi
    - 2.2.7 *Form* laporan
    - 2.2.8 *Form* sanitasi
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma
    - 4.1.1 Peralatan, perlengkapan dan bahan yang bersentuhan dengan produk bersifat *food grade*
    - 4.1.2 Bahan sanitasi harus dilengkapi *Material Safety Data Sheet* (MSDS)

## 4.2 Standar

4.2.1 Buku manual mesin

4.2.2 *Good Manufacturing Practice* (GMP)

4.2.3 Standard Operating Procedure (SOP)/Instruksi Kerja (IK)

4.2.4 *Sanitation Standard Operating Procedure* (SSOP)

## PANDUAN PENILAIAN

### 1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan, sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *frying*.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:

1.2.1 Verifikasi bukti portofolio dan wawancara

1.2.2 Demonstrasi/praktik dan tes lisan dan/atau tes tertulis

1.2.3 Kerja riil (*work place assessment*)

1.3 Penilaian dapat dilakukan di tempat kerja dan/atau tempat uji kompetensi.

### 2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

### 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

#### 3.1 Pengetahuan

3.1.1 Keamanan dan kehalalan pangan terkait penanganan bahan, pencegahan kerusakan bahan, dan *personal hygiene*

3.1.2 Prinsip kerja mesin *frying*

3.1.3 *Safety*/Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)

#### 3.2 Keterampilan

(Tidak ada.)

### 4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Cermat

4.3 Teliti

5. Aspek kritis
  - 5.1 Kecermatan mengendalikan volume dan suhu minyak goreng sesuai instruksi kerja
  - 5.2 Kecermatan mengendalikan kecepatan konveyor sesuai instruksi kerja

**KODE UNIT** : C.10IDO05.022.1

**JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Mesin *Stuffing/ Filling***

**DESKRIPSI UNIT** : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam mengoperasikan mesin *stuffing/ filling*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian peralatan mesin <i>stuffing/ filling</i>	<p>1.1 <b>Surat perintah kerja</b> diidentifikasi keabsahan dan isi perintah kerja.</p> <p>1.2 Bagian-bagian peralatan disiapkan dan diperiksa sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.3 Kinerja fungsi mesin diperiksa sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.4 <i>Casing</i> atau <i>mould</i> disiapkan sesuai spesifikasi produk.</p> <p>1.5 Salah satu ujung <i>casing</i> dipastikan <b>tertutup</b> (diikat atau <i>diclip</i>).</p>
2. Mengendalikan pengoperasian mesin <i>stuffing/ filling</i>	<p>2.1 Adonan dipastikan sudah dimasukkan di <i>hopper</i> mesin.</p> <p>2.2 Mesin dioperasikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.3 <i>Casing</i> atau <i>mould</i> yang terpasang dipastikan terisi adonan sesuai <b>kriteria</b>.</p> <p>2.4 Penyimpangan selama proses dilaporkan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.5 Hasil <i>output</i> diberi kode <i>batch</i> sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.6 <i>Form</i> laporan pengisian diisi sesuai hasil <i>stuffing/ filling</i>.</p>
3. Melakukan sanitasi mesin peralatan	<p>3.1 Mesin dipastikan dalam keadaan <i>off</i>.</p> <p>3.2 Bagian-bagian peralatan dilepas sesuai tujuan sanitasi.</p> <p>3.3 Bagian-bagian peralatan disanitasi sesuai instruksi kerja sanitasi.</p> <p>3.4 Bagian-bagian peralatan disimpan sesuai tempat yang sudah ditentukan.</p> <p>3.5 <i>Form</i> sanitasi mesin dan peralatan diisi sesuai hasil sanitasi.</p>

## **BATASAN VARIABEL**

### **1. Konteks variabel**

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin *stuffing/filling*, mengendalikan pengoperasian mesin *stuffing/filling*, dan melakukan sanitasi mesin *stuffing/filling*.
- 1.2 Unit kompetensi ini biasa diterapkan pada produk olahan sosis, *luncheon meat* dan *meat loaf*.
- 1.3 Surat perintah kerja mencakup dan tidak terbatas pada Surat Perintah Kerja (SPK), Order Kerja (*Work Order*), Order Kerja Produksi.
- 1.4 Kriteria pengisian adonan kedalam *casing* adalah tanpa terindikasi gelembung udara (*bubble*).
- 1.5 Kriteria pengisian adonan kedalam *mould* adalah terisi dan tertutup sesuai standar.

### **2. Peralatan dan perlengkapan**

#### **2.1 Peralatan**

- 2.1.1 Mesin *stuffing/filling*
- 2.1.2 *Clipper* atau pengikat
- 2.1.3 Meja
- 2.1.4 Troli
- 2.1.5 Tray
- 2.1.6 *Mould*

#### **2.2 Perlengkapan**

- 2.2.1 Bahan baku
- 2.2.2 *Casing*
- 2.2.3 *Personal hygiene* (*hair net*, masker, sarung tangan, sepatu *boot*, apron plastik)
- 2.2.4 Bahan dan alat sanitasi
- 2.2.5 *Tool kit* mesin
- 2.2.6 *Form* kode produk
- 2.2.7 *Form* laporan
- 2.2.8 *Form* sanitasi

3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma
    - 4.1.1 Peralatan, perlengkapan dan bahan yang bersentuhan dengan produk bersifat *food grade*
    - 4.1.2 Bahan sanitasi harus dilengkapi *Material Safety Data Sheet* (MSDS)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Buku manual mesin
    - 4.2.2 *Good Manufacturing Practice* (GMP)
    - 4.2.4 Standard Operating Procedure (SOP)/Instruksi Kerja (IK)
    - 4.2.5 *Sanitation Standard Operating Procedure* (SSOP)

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan, sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *stuffing*
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:
    - 1.2.1 Verifikasi bukti portofolio dan wawancara
    - 1.2.2 Demonstrasi/praktik dan tes lisan dan/atau tes tertulis
    - 1.2.3 Kerja riil (*work place assessment*)
  - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di tempat kerja dan/atau tempat uji kompetensi.
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Keamanan dan kehalalan pangan terkait penanganan bahan, pencegahan kerusakan bahan, dan *personal hygiene*

- 3.1.2 Prinsip kerja mesin *stuffing/filling*
    - 3.1.3 Safety/Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)
  - 3.2 Keterampilan
    - (Tidak ada.)
- 4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Disiplin
  - 4.2 Cermat
  - 4.3 Teliti
- 5. Aspek kritis
  - 5.1 Kecermatan dalam memastikan *casing* atau *mould* yang terpasang terisi adonan sesuai kriteria

**KODE UNIT** : C.10IDO05.023.1

**JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Unit *Cooking Smoking Chamber***

**DESKRIPSI UNIT** : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam mengoperasikan mesin *cooking smoking chamber*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian unit <i>cooking smoking chamber</i>	<p>1.1 <b>Surat perintah kerja</b> diidentifikasi keabsahan dan isi perintah kerja.</p> <p>1.2 Ketersediaan sumber pemanas dipastikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.3 Bahan baku pengasapan disiapkan sesuai surat perintah kerja.</p>
2. Mengendalikan pengoperasian unit <i>cooking smoking chamber</i>	<p>2.1 Susunan produk pada setiap <i>tray</i> dipastikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.2 Suhu, waktu, dan kelembaban dalam <i>cooking smoking chamber</i> diatur sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.3 Tekanan air dikendalikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.4 Alat pengukur suhu <i>core</i> produk dipastikan terpasang di tempat yang benar (titik terdingin).</p> <p>2.5 Penyimpangan selama proses dilaporkan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.6 Hasil pemasakan diberi kode <i>batch</i> sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.7 <i>Form</i> laporan pemasakan diisi sesuai hasil pemasakan.</p>
3. Melakukan sanitasi mesin peralatan	<p>3.1 Mesin dipastikan dalam keadaan <i>off</i>.</p> <p>3.2 <i>Unit cooking smoking chamber</i> disanitasi sesuai instruksi kerja sanitasi.</p> <p>3.3 <i>Form</i> sanitasi mesin dan peralatan diisi sesuai hasil sanitasi.</p>

**BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian unit *cooking smoking chamber*, mengendalikan pengoperasian unit



*cooking smoking chamber*, dan melakukan sanitasi unit *cooking smoking chamber*.

- 1.2 Unit kompetensi ini biasa diterapkan pada produk olahan sosis, *luncheon meat* dan *meat loaf*.
- 1.3 Surat perintah kerja mencakup dan tidak terbatas pada Surat Perintah Kerja (SPK), Order Kerja (*Work Order*), Order Kerja Produksi.

## 2. Peralatan dan perlengkapan

### 2.1 Peralatan

- 2.1.1 Unit *cooking smoking chamber*

### 2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Bahan baku
- 2.2.2 Alat pengukur suhu
- 2.2.3 Troli
- 2.2.4 *Tray*
- 2.2.5 *Personal hygiene* (*hair net*, masker, sepatu *boot*, apron plastik)
- 2.2.6 Sarung tangan tahan panas
- 2.2.7 Bahan dan alat sanitasi
- 2.2.8 *Form* kode produk
- 2.2.9 *Form* laporan
- 2.2.10 *Form* sanitasi

## 3. Peraturan yang diperlukan (Tidak ada.)

## 4. Norma dan standar

### 4.1 Norma

- 4.1.1 Peralatan, perlengkapan dan bahan yang bersentuhan dengan produk bersifat *food grade*
- 4.1.2 Bahan sanitasi harus dilengkapi *Material Safety Data Sheet* (MSDS)

### 4.2 Standar

- 4.2.1 Buku manual mesin
- 4.2.2 *Good Manufacturing Practice* (GMP)
- 4.2.3 Standard Operating Procedure (SOP)/Instruksi Kerja (IK)
- 4.2.4 *Sanitation Standard Operating Procedure* (SSOP)

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan, sikap kerja dalam mengoperasikan unit *cooking chamber*
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:
    - 1.2.1 Verifikasi bukti portofolio dan wawancara
    - 1.2.2 Demonstrasi/praktik dan tes lisan dan/atau tes tertulis
    - 1.2.3 Kerja riil (*work place assessment*)
  - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di tempat kerja dan/atau tempat uji kompetensi.
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Keamanan dan kehalalan pangan terkait penanganan bahan, pencegahan kerusakan bahan, dan *personal hygiene*
    - 3.1.2 Prinsip kerja unit *cooking smoking chamber*
    - 3.1.3 *Safety*/Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Memposisikan alat pengukur suhu *core* produk (*coldest point*)
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Disiplin
  - 4.2 Cermat
  - 4.3 Teliti

5. Aspek kritis

- 5.1 Kecermatan dalam mengatur suhu, waktu, dan kelembaban dalam *cooking smoking chamber* diatur sesuai instruksi kerja
- 5.2 Kecermatan memastikan alat pengukur suhu *core* produk terpasang di tempat yang benar (titik terdingin)

**KODE UNIT** : C.10IDO05.024.1

**JUDUL UNIT** : Mengoperasikan Alat *Shower*

**DESKRIPSI UNIT** : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam mengoperasikan alat *shower*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian alat <i>shower</i>	1.1 <b>Surat perintah kerja</b> diidentifikasi keabsahan dan isi perintah kerja. 1.2 Kinerja fungsi alat diperiksa sesuai instruksi kerja. 1.3 Ketersediaan air dipastikan sesuai instruksi kerja.
2. Mengendalikan proses <i>showering</i>	2.1 Proses <i>showering</i> dipastikan merata ke semua produk. 2.2 Lama <i>showering</i> dipastikan sesuai instruksi kerja. 2.3 Tekanan air dikendalikan sesuai instruksi kerja. 2.4 Suhu akhir produk dipastikan sesuai instruksi kerja. 2.5 Penyimpangan selama proses dilaporkan sesuai instruksi kerja. 2.6 <i>Form</i> laporan <i>showering</i> diisi sesuai hasil <i>showering</i> .

**BATASAN VARIABEL**

- Konteks variabel
  - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian alat *shower* dan mengendalikan proses *showering*.
  - Unit kompetensi ini biasa diterapkan pada produk olahan sosis, *loaf* dan *luncheon meat*.
  - Surat perintah kerja mencakup dan tidak terbatas pada Surat Perintah Kerja (SPK), Order Kerja (*Work Order*), Order Kerja Produksi.
- Peralatan dan perlengkapan
  - Peralatan

- 2.1.1 Alat *shower*
  - 2.1.2 Troli
  - 2.1.3 *Tray*/wadah produk
- 2.2 Perlengkapan
  - 2.2.1 Produk yang baru keluar dari *cooking chamber*
  - 2.2.2 *Personal hygiene* (*hair net*, masker, sarung tangan, sepatu *boot*, apron plastik)
  - 2.2.3 *Form* laporan
- 3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma
    - 4.1.1 Peralatan, perlengkapan dan bahan yang bersentuhan dengan produk bersifat *food grade*
    - 4.1.2 Bahan sanitasi harus dilengkapi *Material Safety Data Sheet* (MSDS)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Buku manual mesin
    - 4.2.2 *Good Manufacturing Practice* (GMP)
    - 4.2.3 Standard Operating Procedure (SOP)/Instruksi Kerja (IK)
    - 4.2.4 *Sanitation Standard Operating Procedure* (SSOP)

## **PANDUAN PENILAIAN**

- 1. Konteks penilaian
  - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan, sikap kerja dalam mengoperasikan alat *shower*
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:
    - 1.2.1 Verifikasi bukti portofolio dan wawancara
    - 1.2.2 Demonstrasi/praktik dan tes lisan dan/atau tes tertulis
    - 1.2.3 Kerja riil (*work place assessment*)
  - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di tempat kerja dan/atau tempat uji kompetensi.

2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Keamanan dan kehalalan pangan terkait penanganan bahan, pencegahan kerusakan bahan, dan *personal hygiene*
    - 3.1.2 Prinsip kerja alat shower
    - 3.1.3 *Safety*/Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)
  - 3.2 Keterampilan  
(Tidak ada.)
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Disiplin
  - 4.2 Cermat
  - 4.3 Teliti
5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketelitian dalam memastikan suhu produk akhir sesuai instruksi kerja

**KODE UNIT** : C.10IDO05.025.1

**JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Mesin *Chilling Chamber***

**DESKRIPSI UNIT** : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam mengoperasikan mesin *chilling chamber*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin <i>chilling chamber</i>	<p>1.1 <b>Surat perintah kerja</b> diidentifikasi keabsahan dan isi perintah kerja.</p> <p>1.2 Temperatur <i>chamber</i> dipastikan sesuai instruksi kerja.</p>
2. Mengendalikan pengoperasian mesin <i>chilling chamber</i>	<p>2.1 Temperatur <i>chamber</i> dan waktu pendinginan dikendalikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.2 Temperatur produk dipastikan sesuai standar.</p> <p>2.3 Penyimpangan selama proses dilaporkan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.4 <i>Form</i> laporan <i>chilling</i> diisi sesuai hasil <i>chilling</i>.</p>

#### BATASAN VARIABEL

##### 1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin *chilling chamber* dan mengendalikan proses *chilling chamber*.
- 1.2 Unit kompetensi ini biasa diterapkan pada produk olahan sosis, *meat loaf* dan *luncheon meat*.
- 1.3 Surat perintah kerja mencakup dan tidak terbatas pada Surat Perintah Kerja (SPK), Order Kerja (*Work Order*), Order Kerja Produksi.

##### 2. Peralatan dan perlengkapan

###### 2.1 Peralatan

- 2.1.1 *Chilling chamber*
- 2.1.2 Troli
- 2.1.3 *Tray*/wadah produk

## 2.2 Perlengkapan

2.2.1 Produk yang sudah melalui proses *cooking*

2.2.2 *Personal hygiene* (*hair net*, masker, sarung tangan, sepatu *boot*, apron plastik)

2.2.3 *Form* laporan

## 3. Peraturan yang diperlukan (Tidak ada.)

## 4. Norma dan standar

### 4.1 Norma

4.1.1 Peralatan, perlengkapan dan bahan yang bersentuhan dengan produk bersifat *food grade*

4.1.2 Bahan sanitasi harus dilengkapi *Material Safety Data Sheet* (MSDS)

### 4.2 Standar

4.2.1 Buku manual mesin

4.2.2 *Good Manufacturing Practice* (GMP)

4.2.3 Standard Operating Procedure (SOP)/Instruksi Kerja (IK)

4.2.4 *Sanitation Standard Operating Procedure* (SSOP)

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan, sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *chilling chamber*

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:

1.2.1 Verifikasi bukti portofolio dan wawancara

1.2.2 Demonstrasi/praktik dan tes lisan dan/atau tes tertulis

1.2.3 Kerja riil (*work place assessment*)

1.3 Penilaian dapat dilakukan di tempat kerja dan/atau tempat uji kompetensi.

### 2. Persyaratan kompetensi (Tidak ada.)



3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Keamanan dan kehalalan pangan terkait penanganan bahan, pencegahan kerusakan bahan, dan *personal hygiene*

3.1.2 Prinsip kerja mesin chilling chamber

3.1.3 Safety/Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)

3.2 Keterampilan

(Tidak ada.)

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Cermat

4.3 Teliti

5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian dalam memastikan temperatur produk akhir sesuai standar

**KODE UNIT** : C.10IDO05.026.1

**JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Mesin *Slicing***

**DESKRIPSI UNIT** : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam mengoperasikan mesin *slicing*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin <i>slicing</i>	1.1 <b>Surat perintah kerja</b> diidentifikasi keabsahan dan isi perintah kerja. 1.2 Kinerja fungsi mesin <i>slicing</i> diperiksa sesuai instruksi kerja. 1.3 Pengatur ketebalan irisan distel sesuai instruksi kerja. 1.4 Temperatur produk yang akan diiris dipastikan sesuai instruksi kerja.
2. Mengendalikan pengoperasian mesin <i>slicing</i>	2.1 Keseragaman dan kerapihan irisan dikendalikan sesuai instruksi kerja. 2.2 Kecepatan pengirisan dikendalikan sesuai instruksi kerja. 2.3 Penyimpangan yang terjadi selama proses pengirisan dilaporkan sesuai instruksi kerja. 2.4 <i>Form</i> laporan pengirisan diisi sesuai hasil pengirisan.
3. Melakukan sanitasi mesin <i>slicing</i>	3.1 Mesin dipastikan dalam keadaan <i>off</i> . 3.2 Bagian-bagian peralatan dan perlengkapan disanitasi sesuai instruksi kerja sanitasi. 3.3 <i>Form</i> sanitasi mesin dan peralatan diisi sesuai hasil sanitasi.

**BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin *slicing*, mengendalikan pengoperasian pengoperasian mesin *slicing* dan melakukan sanitasi mesin *slicing*.
  - 1.2 Unit kompetensi ini biasa diterapkan pada produk olahan *meat loaf* dan *luncheon meat*.

- 1.3 Surat perintah kerja mencakup dan tidak terbatas pada Surat Perintah Kerja (SPK), Order Kerja (*Work Order*), Order Kerja Produksi.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Mesin *slicing*
    - 2.1.2 Wadah produk
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Produk yang sudah melalui proses *chilling*
    - 2.2.2 Meja *stainless steel*
    - 2.2.3 Plastik lembaran
    - 2.2.4 *Personal hygiene* (*hair net*, masker, sarung tangan, sepatu boot, apron plastik)
    - 2.2.5 Bahan dan alat sanitasi
    - 2.2.6 *Form* laporan
    - 2.2.7 *Form* sanitasi
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma
    - 4.1.1 Peralatan, perlengkapan dan bahan yang bersentuhan dengan produk bersifat *food grade*
    - 4.1.2 Bahan sanitasi harus dilengkapi *Material Safety Data Sheet* (MSDS)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Buku manual mesin
    - 4.2.2 *Good Manufacturing Practice* (GMP)
    - 4.2.3 Standard Operating Procedure (SOP)/Instruksi Kerja (IK)
    - 4.2.4 *Sanitation Standard Operating Procedure* (SSOP)

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan, sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *slicing*.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:
    - 1.2.1 Verifikasi bukti portofolio dan wawancara
    - 1.2.2 Demonstrasi/praktik dan tes lisan dan/atau tes tertulis
    - 1.2.3 Kerja riil (*work place assessment*)
  - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di tempat kerja dan/atau tempat uji kompetensi.
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Keamanan dan kehalalan pangan terkait penanganan bahan, pencegahan kerusakan bahan, dan *personal hygiene*
    - 3.1.2 Prinsip kerja mesin *slicing*
    - 3.1.3 *Safety*/Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)
  - 3.2 Keterampilan  
(Tidak ada.)
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Disiplin
  - 4.2 Cermat
  - 4.3 Teliti
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kecermatan dalam mengendalikan keseragaman dan kerapihan irisan sesuai instruksi kerja

**KODE UNIT** : C.10IDO05.027.1

**JUDUL UNIT** : Mengoperasikan Mesin *Emulsifier*

**DESKRIPSI UNIT** : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam mengoperasikan mesin pembuat emulsi.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian peralatan mesin <i>Emulsifier</i>	1.1 <b>Surat perintah kerja</b> diidentifikasi keabsahan dan isi perintah kerja. 1.2 Kondisi fisik bagian peralatan yang akan dipasang diperiksa sesuai instruksi kerja. 1.3 Kinerja fungsi mesin diperiksa sesuai instruksi kerja. 1.4 Produk yang akan dibuat diidentifikasi.
2. Mengendalikan pengoperasian mesin <i>Emulsifier</i>	2.1 Mesin dioperasikan sesuai instruksi kerja. 2.2 Suhu dan waktu pembuatan emulsi dipastikan sesuai spesifikasi produk. 2.3 Kecepatan putaran pisau dipastikan sesuai spesifikasi produk. 2.4 Penyimpangan selama proses dilaporkan sesuai instruksi kerja. 2.5 <i>Form</i> laporan pembuatan emulsi diisi sesuai hasil pembuatan emulsi.
3. Melakukan sanitasi mesin dan peralatan	3.1 Mesin dipastikan dalam keadaan <i>off</i> . 3.2 Bagian-bagian peralatan dan perlengkapan disanitasi sesuai instruksi kerja sanitasi. 3.3 <i>Form</i> sanitasi mesin dan peralatan diisi sesuai hasil sanitasi.

**BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin *Emulsifier*, mengendalikan pengoperasian *Emulsifier* dan melakukan sanitasi mesin dan peralatan.
  - 1.2 Unit kompetensi ini biasa diterapkan pada proses produksi sosis, *meat loaf* dan *luncheon meat*.

- 1.3 Surat perintah kerja mencakup dan tidak terbatas pada Surat Perintah Kerja (SPK), Order Kerja (*Work Order*), Order Kerja Produksi.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Mesin pembuat emulsi
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Wadah penampung
    - 2.2.2 Bahan baku
    - 2.2.3 *Personal hygiene* (sarung tangan, masker, *hair net*, sepatu *boot*, dan apron plastik)
    - 2.2.4 Troli
    - 2.2.5 Alat ukur berat
    - 2.2.6 Bahan dan alat sanitasi
    - 2.2.7 *Form* laporan
    - 2.2.8 *Form* sanitasi
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma
    - 4.1.1 Peralatan, perlengkapan dan bahan yang bersentuhan dengan produk bersifat *food grade*
    - 4.1.2 Bahan sanitasi harus dilengkapi *Material Safety Data Sheet* (MSDS)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Buku manual mesin
    - 4.2.2 *Good Manufacturing Practice* (GMP)
    - 4.2.3 *Standard Operating Procedure* (SOP)/Instruksi Kerja (IK)
    - 4.2.4 *Sanitation Standard Operating Procedure* (SSOP)

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan, sikap kerja dalam mengoperasikan mesin pembuat emulsi.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:
    - 1.2.1 Verifikasi bukti portofolio dan wawancara
    - 1.2.2 Demonstrasi/praktik dan tes lisan dan/atau tes tertulis
    - 1.2.3 Kerja riil (*work place assessment*)
  - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di tempat kerja dan/atau tempat uji kompetensi.
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Keamanan dan kehalalan pangan terkait penanganan bahan, pencegahan kerusakan bahan, dan *personal hygiene*
    - 3.1.2 Prinsip kerja mesin pembuat emulsi
    - 3.1.3 *Safety*/Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)
  - 3.2 Keterampilan  
(Tidak ada.)
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Disiplin
  - 4.2 Cermat
  - 4.3 Teliti
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kecermatan dalam memastikan suhu dan waktu pembuatan emulsi sesuai spesifikasi produk.
  - 5.2 Kecermatan dalam memastikan kecepatan putaran pisau sesuai spesifikasi produk.

**KODE UNIT** : C.10IDO05.028.1

**JUDUL UNIT** : **Menyusun Produk Setengah Jadi di Troli (Hanging/ Racking)**

**DESKRIPSI UNIT** : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam menyusun produk setengah jadi di troli (*hanging/ racking*).

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan troli masak	1.1 <b>Surat perintah kerja</b> diidentifikasi keabsahan dan isi perintah kerja. 1.2 Kondisi troli dipastikan berfungsi. 1.3 Bagian-bagian peralatan disiapkan sesuai instruksi kerja.
2. Melakukan <i>hanging/ racking</i>	2.1 Produk disusun pada setiap <i>stick/ tray</i> sesuai instruksi kerja. 2.2 Susunan produk dipastikan sesuai dengan kode <i>batch</i> . 2.3 Jarak antar produk diatur sesuai instruksi kerja. 2.4 Produk disiram ( <i>showering</i> ) sesuai instruksi kerja. 2.5 <i>Form</i> laporan <i>hanging/racking</i> diisi sesuai hasil <i>hanging/racking</i> .
3. Melakukan sanitasi troli dan peralatan	3.1 Bagian-bagian peralatan dilepas. 3.2 Bagian-bagian peralatan dan perlengkapan disanitasi sesuai instruksi kerja sanitasi. 3.3 Bagian-bagian peralatan disimpan. 3.4 <i>Form</i> sanitasi mesin dan peralatan diisi sesuai hasil sanitasi.

**BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan troli masak, melakukan *hanging/racking*, dan melakukan sanitasi troli dan peralatan.
  - 1.2 Unit kompetensi ini biasa diterapkan pada proses produksi sosis, sosis sterilisasi, *luncheon meat* dan *meat loaf*.



- 1.3 Surat perintah kerja mencakup dan tidak terbatas pada Surat Perintah Kerja (SPK), Order Kerja (*Work Order*), Order Kerja Produksi.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 1.1.1 Troli masak
    - 1.1.2 *Stick hanging/tray*
    - 1.1.3 Selang air
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Produk setengah jadi
    - 2.2.2 *Personal hygiene* (sarung tangan, masker, *hair net*, sepatu *boot*, dan apron plastik)
    - 2.2.3 Bahan dan alat sanitasi
    - 2.2.4 *Form* laporan
    - 2.2.5 *Form* sanitasi
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma
    - 4.1.1 Peralatan, perlengkapan dan bahan yang bersentuhan dengan produk bersifat *food grade*
    - 4.1.2 Bahan sanitasi harus dilengkapi *Material Safety Data Sheet* (MSDS)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 *Good Manufacturing Practice* (GMP)
    - 4.2.2 *Standard Operating Procedure* (SOP)/Instruksi Kerja (IK)
    - 4.2.3 *Sanitation Standard Operating Procedure* (SSOP)

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan, sikap kerja dalam menyusun produk setengah jadi ~~sosis~~ di troli (*hanging/racking*).
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:
    - 1.2.1 Verifikasi bukti portofolio dan wawancara
    - 1.2.2 Demonstrasi/praktik dan tes lisan dan/atau tes tertulis
    - 1.2.3 Kerja riil (*work place assessment*)
  - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di tempat kerja dan/atau tempat uji kompetensi.
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Keamanan dan kehalalan pangan terkait penanganan bahan, pencegahan kerusakan bahan, dan *personal hygiene*
    - 3.1.2 Prinsip kerja penyusunan produk setengah jadi di troli (*hanging/ racking*)
    - 3.1.3 *Safety*/Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)
  - 3.2 Keterampilan  
(Tidak ada.)
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Disiplin
  - 4.2 Cermat
  - 4.3 Teliti
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam susunan produk dipastikan sesuai dengan kode *batch*

## 5.2 Kecermatan dalam mengatur jarak antar produk sesuai instruksi kerja

- KODE UNIT** : C.10IDO05.029.1
- JUDUL UNIT** : **Melakukan Pemotongan (*Cutting*) Produk Sosis Secara Manual**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam melakukan pemotongan (*cutting*) produk sosis secara manual.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses pemotongan	<p>1.1 <b>Surat perintah kerja</b> diidentifikasi keabsahan dan isi perintah kerja.</p> <p>1.2 Alat pemotong dipastikan berfungsi sesuai instruksi kerja.</p>
2. Melakukan pemotongan	<p>2.1 Produk dipotong sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.2 Produk yang telah dipotong dipisahkan sesuai kode <i>batch</i>.</p> <p>2.3 Produk yang telah dipotong disimpan di <i>chilling room</i> sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.4 <i>Form</i> laporan pemotongan diisi sesuai hasil pemotongan.</p>
3. Melakukan sanitasi peralatan	<p>3.1 Peralatan dan perlengkapan dibersihkan menggunakan bahan sanitasi sesuai instruksi kerja sanitasi.</p> <p>3.2 <i>Form</i> sanitasi peralatan dan perlengkapan diisi sesuai hasil sanitasi.</p>

### BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan alat pemotongan, melakukan pemotongan, dan melakukan sanitasi peralatan.
  - 1.2 Unit kompetensi ini biasa diterapkan pada produk sosis.
  - 1.3 Surat perintah kerja mencakup dan tidak terbatas pada Surat Perintah Kerja (SPK), Order Kerja (*Work Order*), Order Kerja Produksi.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan

- 2.1.1 Gunting *stainless steel*
  - 2.1.2 Wadah produk
- 2.2 Perlengkapan
  - 2.2.1 Produk matang
  - 2.2.2 *Personal hygiene* (sarung tangan, masker, *hair net*, sepatu *boot*, dan apron plastik)
  - 2.2.3 Bahan dan alat sanitasi
  - 2.2.4 *Form* laporan
  - 2.2.5 *Form* sanitasi
- 3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma
    - 4.1.1 Peralatan, perlengkapan dan bahan yang bersentuhan dengan produk bersifat *food grade*
    - 4.1.2 Bahan sanitasi harus dilengkapi *Material Safety Data Sheet* (MSDS)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 *Good Manufacturing Practice* (GMP)
    - 4.2.2 *Standard Operating Procedure* (SOP)/Instruksi Kerja (IK)
    - 4.2.3 *Sanitation Standard Operating Procedure* (SSOP)

## **PANDUAN PENILAIAN**

- 1. Konteks penilaian
  - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan, sikap kerja dalam melakukan pemotongan (*cutting*) produk secara manual.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:
    - 1.2.1 Verifikasi bukti portofolio dan wawancara
    - 1.2.2 Demonstrasi/praktik dan tes lisan dan/atau tes tertulis
    - 1.2.3 Kerja riil (*work place assessment*)

- 1.3 Penilaian dapat dilakukan di tempat kerja dan/atau tempat uji kompetensi.
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Keamanan dan kehalalan pangan terkait penanganan bahan, pencegahan kerusakan bahan, dan *personal hygiene*
    - 3.1.2 Prinsip kerja pemotongan secara manual
    - 3.1.3 *Safety*/Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menentukan posisi pemotongan produk
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Disiplin
  - 4.2 Cermat
  - 4.3 Teliti
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kecermatan dalam memotong produk sesuai instruksi kerja

**KODE UNIT** : C.10IDO05.030.1

**JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Mesin *Automatic Sausage Cutter***

**DESKRIPSI UNIT** : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam mengoperasikan mesin *automatic sausage cutter* .

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin <i>automatic sausage cutter</i>	<p>1.1 <b>Surat perintah kerja</b> diidentifikasi keabsahan dan isi perintah kerja.</p> <p>1.2 Mesin <i>automatic sausage cutter</i> dipastikan berfungsi sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.3 Kecepatan pemotongan dan <i>cut length</i> dipastikan sesuai instruksi kerja.</p>
2. Mengendalikan pengoperasian mesin <i>automatic sausage cutter</i>	<p>2.1 Mesin dioperasikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.2 Ketepatan posisi pemotongan dipastikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.3 Ketidaksesuaian proses dilaporkan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.4 Produk yang telah dipotong dipisahkan sesuai kode <i>batch</i>.</p> <p>2.5 <i>Form</i> laporan pemotongan diisi sesuai hasil pemotongan.</p>
3. Melakukan sanitasi mesin <i>automatic sausage cutter</i>	<p>3.1 Mesin dipastikan dalam keadaan <i>off</i>.</p> <p>3.2 Mesin dan perlengkapan disanitasi sesuai instruksi kerja sanitasi.</p> <p>3.3 <i>Form</i> sanitasi mesin dan perlengkapan diisi sesuai hasil sanitasi.</p>

**BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin *automatic sausage cutter*, mengendalikan pengoperasian mesin *automatic sausage cutter*, dan melakukan sanitasi mesin *automatic sausage cutter*.

- 1.2 Unit kompetensi ini biasa diterapkan pada produk sosis dan sosis sterilisasi.
  - 1.3 Potensi bahaya dalam unit kompetensi ini adalah tergores/terluka, bahkan terpotong.
  - 1.4 Surat perintah kerja mencakup dan tidak terbatas pada Surat Perintah Kerja (SPK), Order Kerja (*Work Order*), Order Kerja Produksi.
2. Peralatan dan perlengkapan
    - 2.1 Peralatan
      - 2.1.1 Mesin *cutting automatic*
      - 2.1.2 Keranjang
    - 2.2 Perlengkapan
      - 2.2.1 Produk matang
      - 2.2.2 Personal *hygiene* (sarung tangan, masker, hair net, sepatu boot)
      - 2.2.3 Bahan dan alat sanitasi
      - 2.2.4 *Form* laporan
      - 2.2.5 *Form* sanitasi
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
    - 4.1 Norma
      - 4.1.1 Peralatan, perlengkapan dan bahan yang bersentuhan dengan produk bersifat *food grade*
      - 4.1.2 Bahan sanitasi harus dilengkapi *Material Safety Data Sheet* (MSDS)
    - 4.2 Standar
      - 4.2.1 Buku manual mesin
      - 4.2.2 *Good Manufacturing Practice* (GMP)
      - 4.2.3 *Standard Operating Procedure* (SOP)/Instruksi Kerja (IK)
      - 4.2.4 *Sanitation Standard Operating Procedure* (SSOP)



## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan, sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *cutter (automatic)*.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:
    - 1.2.1 Verifikasi bukti portofolio dan wawancara
    - 1.2.2 Demonstrasi/praktik dan tes lisan dan/atau tes tertulis
    - 1.2.3 Kerja riil (*work place assessment*)
  - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di tempat kerja dan/atau tempat uji kompetensi.
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Keamanan dan kehalalan pangan terkait penanganan bahan, pencegahan kerusakan bahan, dan personal *hygiene*
    - 3.1.2 Prinsip kerja mesin *cutting automatic*
    - 3.1.3 *Safety*/Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)
  - 3.2 Keterampilan  
(Tidak ada.)
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Disiplin
  - 4.2 Cermat
  - 4.3 Teliti
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kecermatan dalam memastikan ketepatan posisi pemotongan sesuai instruksi kerja

**KODE UNIT** : C.10IDO05.031.1

**JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Mesin *Peeling* (Pengupas)**

**DESKRIPSI UNIT** : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam mengoperasikan mesin *peeling*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin <i>peeling</i>	<p>1.1 <b>Surat perintah kerja</b> diidentifikasi keabsahan dan isi perintah kerja.</p> <p>1.2 Mesin <i>peeling</i> dipastikan berfungsi sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.3 Kecepatan pengupasan dan <i>cut length</i> dipastikan sesuai instruksi kerja.</p>
2. Mengendalikan pengoperasian mesin <i>peeling</i>	<p>2.1 Mesin dioperasikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.2 Ketepatan hasil pengupasan dan panjang produk dipastikan sesuai spesifikasi produk.</p> <p>2.3 Ketidaksesuaian proses dilaporkan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.4 Hasil pengupasan dipisahkan sesuai kode <i>batch</i>.</p> <p>2.5 <i>Form</i> laporan pengupasan diisi sesuai hasil pengupasan.</p>
3. Melakukan sanitasi mesin <i>peeling</i>	<p>3.1 Mesin dipastikan dalam keadaan <i>off</i>.</p> <p>3.2 Mesin dan perlengkapan disanitasi sesuai instruksi kerja sanitasi.</p> <p>3.3 <i>Form</i> sanitasi mesin dan perlengkapan diisi sesuai hasil sanitasi.</p>

**BATASAN VARIABEL**

- Konteks variabel
  - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin *peeling*, mengendalikan pengoperasian mesin *peeling*, dan melakukan sanitasi mesin *peeling*.
  - Unit kompetensi ini biasa diterapkan pada produk sosis dan sosis sterilisasi.

- 1.3 Surat perintah kerja mencakup dan tidak terbatas pada Surat Perintah Kerja (SPK), Order Kerja (*Work Order*), Order Kerja Produksi.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Mesin *peeling*
    - 2.1.2 Troli
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Produk
    - 2.2.2 Personal *hygiene* (sarung tangan, apron, masker, hair net, sepatu boot)
    - 2.2.3 Bahan dan alat sanitasi
    - 2.2.4 *Form* laporan
    - 2.2.5 *Form* sanitasi
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma
    - 4.1.1 Peralatan, perlengkapan dan bahan yang bersentuhan dengan produk bersifat *food grade*
    - 4.1.2 Bahan sanitasi harus dilengkapi *Material Safety Data Sheet* (MSDS)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Buku manual mesin
    - 4.2.2 *Good Manufacturing Practice* (GMP)
    - 4.2.3 *Standard Operating Procedure* (SOP)/Instruksi Kerja (IK)
    - 4.2.4 *Sanitation Standard Operating Procedure* (SSOP)

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan, sikap kerja dalam mengoperasikan *peeler* (pengupas).
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:
    - 1.2.1 Verifikasi bukti portofolio dan wawancara
    - 1.2.2 Demonstrasi/praktik dan tes lisan dan/atau tes tertulis
    - 1.2.3 Kerja riil (*work place assessment*)
  - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di tempat kerja dan/atau tempat uji kompetensi.
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Keamanan dan kehalalan pangan terkait penanganan bahan, pencegahan kerusakan bahan, dan personal *hygiene*
    - 3.1.2 Prinsip kerja mesin *peeling*
    - 3.1.3 *Safety*/Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)
  - 3.2 Keterampilan  
(Tidak ada.)
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Disiplin
  - 4.2 Cermat
  - 4.3 Teliti
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kecermatan dalam memastikan ketepatan hasil pengupasan dan panjang produk sesuai spesifikasi produk

**KODE UNIT** : C.10IDO05.032.1

**JUDUL UNIT** : Mengoperasikan Mesin *Filler* PVDC

**DESKRIPSI UNIT** : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam mengoperasikan mesin *filler* PVDC.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin <i>filler</i> PVDC	<p>1.1 <b>Surat perintah kerja</b> diidentifikasi keabsahan dan isi perintah kerja.</p> <p>1.2 Bagian-bagian peralatan disiapkan sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.3 Kondisi fisik bagian peralatan yang akan dipasang diperiksa sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.4 Kinerja mesin dipastikan fungsinya sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.5 <i>Casing</i> PVDC disiapkan sesuai surat perintah kerja.</p> <p>1.6 Bahan yang akan diisikan (<i>filling</i>) diidentifikasi dan dipastikan tersedia di dalam <i>hopper</i>.</p>
2. Mengendalikan pengoperasian mesin <i>filler</i> PVDC	<p>2.1 <i>Clip</i> dipasang sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.2 Mesin dioperasikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.3 <i>Casing</i> PVDC dipasang pada <i>nozzle</i> sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.4 <i>Casing</i> yang terpasang dipastikan terisi adonan sesuai porsinya.</p> <p>2.5 Ujung <i>casing</i> yang terbuka diclip dan dipotong sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.6 Mesin <i>filler</i> disetel agar berat, panjang, lebar, dan kerapatan <i>seal</i> dapat dikendalikan sesuai spesifikasi produk.</p> <p>2.7 Penyimpangan selama proses dilaporkan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.8 Hasil <i>filling</i> diberi kode sesuai surat perintah kerja.</p> <p>2.9 <i>Form</i> laporan <i>filling</i> diisi sesuai hasil <i>filling</i>.</p>
3. Melakukan sanitasi mesin dan peralatan	<p>3.1 Mesin dipastikan dalam keadaan <i>off</i>.</p> <p>3.2 Bagian-bagian peralatan dilepas sesuai</p>

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	<p>tujuan sanitasi.</p> <p>3.3 Bagian-bagian peralatan dan perlengkapan disanitasi sesuai instruksi kerja sanitasi.</p> <p>3.4 Bagian-bagian peralatan disimpan sesuai tempat yang sudah ditentukan.</p> <p>3.5 <i>Form</i> sanitasi mesin dan peralatan diisi sesuai hasil sanitasi.</p>

## BATASAN VARIABEL

### 1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin *filler* PVDC, mengendalikan pengoperasian mesin *filler* PVDC, dan melakukan sanitasi mesin dan peralatan.
- 1.2 Unit kompetensi ini biasa diterapkan pada proses produksi sosis sterilisasi.
- 1.3 Ruang proses *filling* harus bersih sesuai standar GMP.
- 1.4 Potensi bahaya dalam unit kompetensi ini adalah tergores pisau mesin *filler*.
- 1.5 Surat perintah kerja mencakup dan tidak terbatas pada Surat Perintah Kerja (SPK), Order Kerja (*Work Order*), Order Kerja Produksi.

### 2. Peralatan dan perlengkapan

#### 2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin *Filler* PVDC
- 2.1.2 *Tools Set*
- 2.1.3 Alat ukur berat
- 2.1.4 Penggaris
- 2.1.5 Konveyor

#### 2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Produk setengah jadi
- 2.2.2 *Casing* PVDC
- 2.2.3 *Wire clip* atau pengikat

- 2.2.4 Personal *hygiene* (*hair net*, masker, sepatu *boot*, *ear protector*)
  - 2.2.5 *Form* laporan
  - 2.2.6 *Form* sanitasi
- 3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma
    - 4.1.1 Peralatan, perlengkapan dan bahan yang bersentuhan dengan produk bersifat *food grade*
    - 4.1.2 Bahan sanitasi harus dilengkapi *Material Safety Data Sheet* (MSDS)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Buku manual mesin
    - 4.2.2 *Good Manufacturing Practice* (GMP)
    - 4.2.3 *Standard Operating Procedure* (SOP)/Instruksi Kerja (IK)
    - 4.2.4 *Sanitation Standard Operating Procedure* (SSOP)

## **PANDUAN PENILAIAN**

- 1. Konteks penilaian
  - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan, sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *filler* PVDC.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:
    - 1.2.1 Verifikasi bukti portofolio dan wawancara
    - 1.2.2 Demonstrasi/praktik dan tes lisan dan/atau tes tertulis
  - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di tempat kerja dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).
- 2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Keamanan dan kehalalan pangan terkait penanganan bahan, pencegahan kerusakan bahan, dan personal *hygiene*
    - 3.1.2 Prinsip kerja mesin *filler* PVDC
    - 3.1.3 *Safety*/Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Melakukan pengukuran berat, panjang, lebar, dan kerapatan *seal* produk
    - 3.2.2 Menggunakan *tools set*
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Disiplin
  - 4.2 Cermat
  - 4.3 Teliti
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kecermatan dan kedisiplinan dalam mengendalikan ukuran spesifikasi produk seperti berat, panjang, lebar, dan kerapatan *seal*



**KODE UNIT** : **C.10IDO05.033.1**

**JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Mesin *Retort Chamber***

**DESKRIPSI UNIT** : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam mengoperasikan mesin *retort chamber*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin <i>retort chamber</i>	<p>1.1 <b>Surat perintah kerja</b> diidentifikasi keabsahan dan isi perintah kerja.</p> <p>1.2 Kondisi fisik bagian peralatan yang akan dipasang diperiksa sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.3 Kinerja mesin fungsinya dipastikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.4 Ketersediaan <i>steam</i>, air dan angin (<i>compressed air</i>) dipastikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.5 Susunan produk pada setiap <i>tray</i> dipastikan sesuai instruksi kerja.</p>
2. Mengendalikan pengoperasian mesin <i>retort chamber</i>	<p>2.1 Mesin dioperasikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.2 Suhu, tekanan, waktu dan level air selama proses <i>retort chamber</i> dikendalikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.3 Ketidaknormalan proses dilaporkan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.4 <i>Form</i> laporan sterilisasi diisi sesuai hasil sterilisasi.</p>
3. Melakukan sanitasi mesin dan peralatan	<p>3.1 Mesin dipastikan dalam keadaan <i>off</i>.</p> <p>3.2 Bagian dalam mesin <i>retort chamber</i> disanitasi sesuai instruksi kerja sanitasi.</p> <p>3.3 <i>Form</i> laporan sanitasi diisi sesuai hasil sanitasi.</p>

**BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin *retort chamber*, mengendalikan pengoperasian mesin *retort chamber*, dan melakukan sanitasi mesin dan peralatan.

- 1.2 Unit kompetensi ini biasa diterapkan pada proses produksi sosis sterilisasi dan kornet sterilisasi.
- 1.3 Utilitas pendukung proses berada dalam kondisi sesuai standar kebutuhan mesin, seperti tekanan angin, pasokan air, dan pasokan *steam*.
- 1.4 Potensi bahaya dalam mengoperasikan mesin retort chamber adalah ledakan mesin (operasi dengan tekanan tinggi) dan terkena air panas (operasi dengan air bersuhu tinggi).
- 1.5 Surat perintah kerja mencakup dan tidak terbatas pada Surat Perintah Kerja (SPK), Order Kerja (*Work Order*), Order Kerja Produksi.

## 2. Peralatan dan perlengkapan

### 2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *retort chamber*

2.1.2 *Boiler*

2.1.3 *Air compressor*

2.1.4 Troli

2.1.5 *Tray*

### 2.2 Perlengkapan

2.2.1 Bahan baku

2.2.2 Utilitas (air, angin bertekanan, *steam*)

2.2.3 Personal *hygiene* (helm, masker)

2.2.4 Sarung tangan tahan panas

2.2.5 *Safety shoes*

2.2.6 *Form* laporan

2.2.7 *Form* sanitasi

2.2.8 Bahan dan alat sanitasi

## 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

## 4. Norma dan standar

### 4.1 Norma

- 4.1.1 Peralatan, perlengkapan dan bahan yang bersentuhan dengan produk bersifat *food grade*
- 4.1.2 Bahan sanitasi harus dilengkapi *Material Safety Data Sheet* (MSDS)
- 4.2 Standar
  - 4.2.1 Buku manual mesin
  - 4.2.2 *Good Manufacturing Practice* (GMP)
  - 4.2.3 *Standard Operating Procedure* (SOP)/Instruksi Kerja (IK)
  - 4.2.4 *Sanitation Standard Operating Procedure* (SSOP)

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan, sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *retort chamber*.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:
    - 1.2.1 Verifikasi bukti portofolio dan wawancara
    - 1.2.2 Demonstrasi/praktik dan tes lisan dan/atau tes tertulis
  - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di tempat kerja dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Keamanan dan kehalalan pangan terkait penanganan bahan, pencegahan kerusakan bahan, dan personal *hygiene*
    - 3.1.2 Prinsip kerja mesin *retort chamber*
    - 3.1.3 Memahami prinsip dasar sterilisasi
    - 3.1.4 *Safety*/Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menilai produk hasil pemasakan
    - 3.2.2 Menggunakan *tools set*

4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Disiplin
  - 4.2 Cermat
  - 4.3 Teliti
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kecermatan dan kedisiplinan dalam mengendalikan parameter proses pemasakan seperti suhu, tekanan, waktu dan level air
  - 5.2 Ketelitian dalam memeriksa produk hasil pemasakan

**KODE UNIT** : C.10IDO05.034.1

**JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Mesin Pencucian Produk Yang Sudah Dikemas**

**DESKRIPSI UNIT** : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam mengoperasikan mesin pencucian produk yang sudah dikemas.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin pencucian produk yang sudah dikemas	<p>1.1 <b>Surat perintah kerja</b> diidentifikasi keabsahan dan isi perintah kerja.</p> <p>1.2 Fungsi mesin diperiksa sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.3 Ketersediaan air panas dan bahan kimia pencucian dipastikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.4 Ketersediaan produk dipastikan sesuai dengan instruksi kerja.</p> <p>1.5 Produk disusun pada troli sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.6 Suhu air diatur sesuai instruksi kerja.</p>
2. Mengendalikan pengoperasian mesin pencucian produk yang sudah dikemas	<p>2.1 Mesin pencucian dioperasikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.2 Suhu dan kondisi air serta feeding produk dikendalikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.3 Penyimpangan proses dilaporkan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.4 <i>Form</i> laporan proses pencucian diisi sesuai hasil pencucian.</p>
3. Melakukan sanitasi mesin dan peralatan	<p>3.1 Mesin dipastikan dalam keadaan <i>off</i>.</p> <p>3.2 Mesin pencucian dan perlengkapannya disanitasi sesuai instruksi kerja sanitasi.</p> <p>3.3 <i>Form</i> sanitasi mesin dan perlengkapan diisi sesuai hasil sanitasi.</p>

**BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin pencucian produk yang sudah dikemas, mengendalikan

pengoperasian mesin pencucian produk yang sudah dikemas, dan melakukan sanitasi mesin dan peralatan.

- 1.2 Unit kompetensi ini biasa diterapkan pada proses produksi sosis sterilisasi dan kornet sterilisasi.
- 1.3 Potensi bahaya dalam mengoperasikan mesin pencucian adalah terkena air panas.
- 1.4 Surat perintah kerja mencakup dan tidak terbatas pada Surat Perintah Kerja (SPK), Order Kerja (*Work Order*), Order Kerja Produksi.

## 2. Peralatan dan perlengkapan

### 2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin pencuci kaleng dan *flexible package*

### 2.2 Perlengkapan

2.1.2 Bahan pencuci (air, sabun food grade)

2.1.3 Personal *hygiene* (hair net, masker, sarung tangan, sepatu boot, apron plastik)

2.1.4 Bahan dan alat sanitasi

2.1.5 *Form* laporan

2.1.6 *Form* sanitasi

2.1.7 Tool set

## 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

## 4. Norma dan standar

### 4.1 Norma

4.1.1 Peralatan, perlengkapan dan bahan yang bersentuhan dengan produk bersifat *food grade*

4.1.2 Bahan sanitasi harus dilengkapi *Material Safety Data Sheet* (MSDS)

### 4.2 Standar

4.2.1 Buku manual mesin

4.2.2 *Good Manufacturing Practice* (GMP)

4.2.3 *Standard Operating Procedure* (SOP)/Instruksi Kerja (IK)

4.2.4 *Sanitation Standard Operating Procedure* (SSOP)

## **PANDUAN PENILAIAN**

### **1. Konteks penilaian**

1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan, sikap kerja dalam mengoperasikan mesin pencucian produk dalam kemasan.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:

1.2.1 Verifikasi bukti portofolio dan wawancara

1.2.2 Demonstrasi/praktik dan tes lisan dan/atau tes tertulis

1.2.3 Kerja riil (*work place asesment*)

1.3 Penilaian dapat dilakukan di tempat kerja dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).

### **2. Persyaratan kompetensi**

(Tidak ada.)

### **3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan**

#### **3.1 Pengetahuan**

3.1.1 Keamanan dan kehalalan pangan terkait penanganan bahan, pencegahan kerusakan bahan, dan personal *hygiene*

3.1.2 Prinsip kerja mesin pencucian

3.1.3 *Safety*/Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)

#### **3.2 Keterampilan**

3.2.1 Menggunakan *tools set*

### **4. Sikap kerja yang diperlukan**

4.1 Disiplin

4.2 Cermat

4.3 Teliti

5. Aspek kritis

- 5.1 Kecermatan dalam mengendalikan suhu dan kondisi air serta *feeding* produk sesuai instruksi kerja



**KODE UNIT** : **C.10IDO05.035.1**

**JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Mesin Pengeringan**

**DESKRIPSI UNIT** : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam mengoperasikan mesin pengeringan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin pengeringan	<p>1.1 <b>Surat perintah kerja</b> diidentifikasi keabsahan dan isi perintah kerja.</p> <p>1.2 Kondisi fisik bagian peralatan yang akan dipasang diperiksa sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.3 Kinerja fungsi mesin diperiksa sesuai instruksi kerja.</p>
2. Mengendalikan pengoperasian mesin pengeringan	<p>2.1 Mesin dioperasikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.2 <i>Form</i> laporan pengeringan diisi sesuai hasil pengeringan.</p>
3. Mengidentifikasi jenis-jenis <i>defect</i> yang ditemukan pada proses pengeringan	<p>3.1 Jenis-jenis <i>defect</i> pada produk diidentifikasi sesuai instruksi kerja.</p> <p>3.2 Produk <i>defect</i> dipisahkan sesuai instruksi kerja.</p> <p>3.3 Hasil temuan <i>defect</i> dilaporkan sesuai instruksi kerja.</p>
4. Melakukan sanitasi mesin dan peralatan	<p>3.1 Mesin dipastikan dalam keadaan <i>off</i>.</p> <p>3.2 Bagian-bagian peralatan dan perlengkapan disanitasi sesuai instruksi kerja sanitasi.</p> <p>3.3 <i>Form</i> sanitasi mesin dan peralatan diisi sesuai hasil sanitasi.</p>

### BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin pengeringan, mengendalikan pengoperasian mesin pengeringan, mengidentifikasi jenis-jenis *defect* yang ditemukan pada proses pengeringan, dan melakukan sanitasi mesin dan peralatan.

- 1.2 Unit kompetensi ini biasa diterapkan pada proses produksi sosis dan kornet sterilisasi.
  - 1.3 Surat perintah kerja mencakup dan tidak terbatas pada Surat Perintah Kerja (SPK), Order Kerja (*Work Order*), Order Kerja Produksi.
2. Peralatan dan perlengkapan
    - 2.1 Peralatan
      - 2.1.1 Mesin pengering
    - 2.2 Perlengkapan
      - 2.2.1 Produk
      - 2.2.2 Wadah penampung
      - 2.2.3 Personal *hygiene* (*hair net*, masker, sarung tangan, sepatu *boot*, apron kain)
      - 2.2.4 Bahan dan alat sanitasi
      - 2.2.5 *Form* laporan
      - 2.2.6 *Form* sanitasi
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
    - 4.1 Norma
      - 4.1.1 Peralatan, perlengkapan dan bahan yang bersentuhan dengan produk bersifat *food grade*
      - 4.1.2 Bahan sanitasi harus dilengkapi *Material Safety Data Sheet* (MSDS)
    - 4.2 Standar
      - 4.2.1 Buku manual mesin
      - 4.2.2 *Good Manufacturing Practice* (GMP)
      - 4.2.3 *Standard Operating Procedure* (SOP)/Instruksi Kerja (IK)
      - 4.2.4 *Sanitation Standard Operating Procedure* (SSOP)

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan, sikap kerja dalam mengoperasikan mesin pengering.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:
    - 1.2.1 Verifikasi bukti portofolio dan wawancara
    - 1.2.2 Demonstrasi/praktik dan tes lisan dan/atau tes tertulis
    - 1.2.3 Kerja riil (*work place assessment*)
  - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di tempat kerja dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Keamanan dan kehalalan pangan terkait penanganan bahan, pencegahan kerusakan bahan, dan personal *hygiene*
    - 3.1.2 Prinsip kerja mesin pengeringan
    - 3.1.3 *Safety*/Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menilai *defect* produk hasil pengeringan
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Disiplin
  - 4.2 Cermat
  - 4.3 Teliti
5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketelitian dalam mengidentifikasi jenis-jenis *defect* pada produk sesuai instruksi kerja

**KODE UNIT** : **C.10IDO05.036.1**

**JUDUL UNIT** : **Melakukan Inkubasi Produk**

**DESKRIPSI UNIT** : Unit kompetensi ini berhubungan dengan sikap, pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan dalam melakukan inkubasi produk.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses inkubasi produk	<p>1.1 <b>Surat perintah kerja</b> untuk setiap produk diidentifikasi keabsahan dan isi perintah kerja.</p> <p>1.2 Produk disusun dalam kelompok-kelompok berdasarkan kode <i>batch</i> per produksi.</p>
2. Melakukan sortasi produk	<p>2.1 Produk yang telah selesai masa inkubasi dikeluarkan sesuai dengan kode <i>batch</i>.</p> <p>2.2 Hasil inkubasi yang menyimpang diidentifikasi sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.3 Suhu ruang dan waktu inkubasi dipastikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.4 Penyimpangan proses inkubasi dilaporkan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.5 <i>Form</i> laporan proses inkubasi diisi sesuai hasil inkubasi.</p>

**BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan proses inkubasi produk dan melakukan sortasi produk.
  - 1.2 Unit kompetensi ini biasa diterapkan pada produk daging olahan yang melalui proses sterilisasi.
  - 1.3 Ruangan inkubasi harus bersih dan berada dalam kondisi suhu ruang.
  - 1.4 Produk tidak boleh dipindahkan selama proses inkubasi.
  - 1.5 Surat perintah kerja mencakup dan tidak terbatas pada Surat Perintah Kerja (SPK), Order Kerja (*Work Order*), Order Kerja Produksi.

2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Ruang inkubasi (*incubator*)
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Produk
    - 2.2.2 Palet plastik
    - 2.2.3 Wadah produk
    - 2.2.4 Personal *hygiene* (*hair net*, masker, sarung tangan, sepatu)
    - 2.2.5 *Form* laporan
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 *Good Manufacturing Practice* (GMP)
    - 4.2.2 *Standard Operating Procedure* (SOP)/Instruksi Kerja (IK)

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan, sikap kerja dalam melakukan inkubasi produk.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:
    - 1.2.1 Verifikasi bukti portofolio dan wawancara
    - 1.2.2 Demonstrasi/praktik dan tes lisan dan/atau tes tertulis
    - 1.2.3 Kerja riil (*work place assessment*)
  - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di tempat kerja dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Keamanan pangan
    - 3.1.2 *Safety*/Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)
  - 3.2 Keterampilan  
(Tidak ada.)
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Disiplin
  - 4.2 Cermat
  - 4.3 Teliti
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kecermatan dalam mengidentifikasi penyimpangan hasil inkubasi sesuai instruksi kerja
  - 5.2 Kecermatan dalam memastikan suhu ruang dan waktu inkubasi sesuai instruksi kerja

- KODE UNIT** : **C.10IDO05.037.1**
- JUDUL UNIT** : **Melakukan Pengemasan dalam Plastik atau Toples**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam melakukan pengemasan dalam plastik atau toples.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengemasan	<p>1.1 <b>Surat perintah kerja</b> diidentifikasi keabsahan dan isi perintah kerja.</p> <p>1.2 Alat <i>sealer</i> dipastikan berfungsi sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.3 Kemasan (plastik atau toples) dipastikan telah ada label kemasan sesuai instruksi kerja.</p>
2. Melakukan pengemasan dalam plastik atau toples	<p>2.1 Produk dimasukkan ke dalam kemasan.</p> <p>2.2 Jumlah dan susunan produk dalam setiap kemasan dipastikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.3 Suhu <i>sealer</i> diatur sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.4 <i>Form</i> laporan pengemasan diisi sesuai hasil pengemasan.</p>

**BATASAN VARIABEL**

- Konteks variabel
  - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengemasan dan melakukan pengemasan dalam plastik atau toples.
  - Unit kompetensi ini biasa diterapkan pada proses produksi sosis sterilisasi.
  - Surat perintah kerja mencakup dan tidak terbatas pada Surat Perintah Kerja (SPK), Order Kerja (*Work Order*), Order Kerja Produksi.
  - Ruang pengemasan harus bersih sesuai standar GMP.

2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Konveyor
    - 2.1.2 Alat *sealer*
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Produk
    - 2.2.2 Kemasan
    - 2.2.3 Personal *hygiene* (*hair net*, masker, sarung tangan, sepatu)
    - 2.2.4 *Form* laporan
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 *Good Manufacturing Practice* (GMP)
    - 4.2.2 *Standard Operating Procedure* (SOP)/Instruksi Kerja (IK)
    - 4.2.3 *Sanitation Standard Operating Procedure* (SSOP)

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan, sikap kerja dalam mengoperasikan mesin pengemasan.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:
    - 1.2.1 Verifikasi bukti portofolio dan wawancara
    - 1.2.2 Demonstrasi/praktik dan tes lisan dan/atau tes tertulis
  - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di tempat kerja dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)



3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Keamanan pangan
    - 3.1.2 *Safety*/Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menyusun produk sesuai kemasan
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Disiplin
  - 4.2 Cermat
  - 4.3 Teliti
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kecermatan dalam menyusun produk sesuai jumlah dan susunan dalam setiap kemasan sesuai instruksi kerja

**KODE UNIT** : C.10IDO05.038.1

**JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Mesin *Cooking Mixer***

**DESKRIPSI UNIT** : Unit kompetensi ini berhubungan dengan sikap, pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan dalam mengoperasikan mesin *cooking mixer*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin <i>cooking mixer</i>	<p>1.1 <b>Surat perintah kerja</b> diidentifikasi keabsahan dan isi perintah kerja</p> <p>1.2 Fungsi mesin diperiksa sesuai dengan instruksi kerja.</p> <p>1.3 <i>Setting</i> mesin sesuai dengan instruksi kerja.</p> <p>1.4 Bahan-bahan produksi sesuai dengan surat perintah kerja.</p>
2. Mengendalikan pengoperasian mesin <i>cooking mixer</i>	<p>2.1 Mesin dioperasikan sesuai dengan instruksi kerja.</p> <p>2.2 <i>Core temperature</i> diukur untuk memastikan tingkat kematangan produk sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.3 Kualitas fisik/visual <i>output</i> perebusan (tekstur, warna, bentuk) diperiksa sesuai standar dan jenis produk.</p> <p>2.4 Penyimpangan yang terjadi selama proses dilaporkan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.5 Hasil <i>output</i> diberi kode sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.6 <i>Form</i> laporan proses <i>cooking</i> diisi sesuai hasil <i>cooking mixer</i>.</p>
3. Melakukan sanitasi mesin <i>cooking mixer</i>	<p>3.1 Mesin dipastikan dalam keadaan <i>off</i>.</p> <p>3.2 Bagian-bagian peralatan dan perlengkapan disanitasi sesuai instruksi kerja sanitasi.</p> <p>3.3 <i>Form</i> sanitasi mesin dan peralatan diisi sesuai hasil sanitasi.</p>

**BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin *cooking mixer*, mengendalikan pengoperasian mesin *cooking mixer*, dan melakukan sanitasi mesin *cooking mixer*.

- 1.2 Unit kompetensi ini biasa diterapkan pada proses produksi kornet sterilisasi dalam kemasan kaleng.
  - 1.3 Surat perintah kerja mencakup dan tidak terbatas pada Surat Perintah Kerja (SPK), Order Kerja (*Work Order*), Order Kerja Produksi.
2. Peralatan dan perlengkapan
    - 2.1 Peralatan
      - 2.1.1 Mesin *cooking mixer*
      - 2.1.2 Pemanas air atau *steam*
      - 2.1.3 Alat ukur suhu
    - 2.2 Perlengkapan
      - 2.2.1 Serokan
      - 2.2.2 Air
      - 2.2.3 Bahan baku
      - 2.2.4 Personal *hygiene* (hair net, masker, sarung tangan, sepatu boot, apron kulit atau sintetik)
      - 2.2.5 *Form* kode produk
      - 2.2.6 *Form* laporan
      - 2.2.7 *Form* sanitasi
      - 2.2.8 Bahan dan alat sanitasi
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
    - 4.1 Norma
      - 4.1.1 Peralatan, perlengkapan dan bahan yang bersentuhan dengan produk bersifat *food grade*
      - 4.1.2 Bahan sanitasi harus dilengkapi *Material Safety Data Sheet* (MSDS)
    - 4.2 Standar
      - 4.2.1 Buku manual mesin
      - 4.2.2 Good Manufacturing Practice (GMP)

4.2.3 *Standard Operating Procedure (SOP)/Instruksi Kerja (IK)*

4.2.4 *Sanitation Standard Operating Procedure (SSOP)*

## **PANDUAN PENILAIAN**

### **1. Konteks penilaian**

1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan, sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *cooking mixer*.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:

1.2.1 Verifikasi bukti portofolio dan wawancara

1.2.2 Demonstrasi/praktik dan tes lisan dan/atau tes tertulis

1.2.3 Kerja riil (*work place assessment*)

1.3 Penilaian dapat dilakukan di tempat kerja dan/atau tempat uji kompetensi.

### **2. Persyaratan kompetensi**

(Tidak ada.)

### **3. Pengetahuandan keterampilan yang diperlukan**

#### **3.1 Pengetahuan**

3.1.1 Keamanan dan kehalalan pangan terkait penanganan bahan, pencegahan kerusakan bahan, dan personal *hygiene*

3.1.2 Prinsip kerja mesin *cooking mixer*

3.1.3 *Safety*/Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)

#### **3.2 Keterampilan**

3.2.1 Menggunakan dan membaca alat ukur suhu

### **4. Sikap kerja yang diperlukan**

4.1 Disiplin

4.2 Cermat

4.3 Teliti

5. Aspek kritis

- 5.1 Kecermatan dalam mengukur *core temperature* untuk memastikan tingkat kematangan produk sesuai instruksi kerja

**KODE UNIT** : C.10IDO00.039.1

**JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Mesin *Filler* Kaleng**

**DESKRIPSI UNIT** : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam mengoperasikan mesin *filler* untuk kemasan kaleng.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin <i>filler</i> kaleng	<p>1.1 <b>Surat perintah kerja</b> diidentifikasi keabsahan dan isi perintah kerja.</p> <p>1.2 Fungsi mesin diperiksa sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.3 Volume dan kecepatan mesin diatur sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.4 Bahan-bahan dipastikan sesuai dengan surat perintah kerja.</p> <p>1.5 Kaleng dan produk dipastikan kesiapannya sesuai dengan surat perintah kerja.</p>
2. Mengendalikan pengoperasian mesin <i>filler</i> kaleng	<p>2.1 <i>Setting</i> berat bersih dilakukan sesuai surat perintah kerja.</p> <p>2.2 Keceragaman berat bersih kaleng dipastikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.3 Suhu produk saat filling dipastikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.4 Penyimpangan selama proses dilaporkan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.5 <i>Form</i> laporan <i>filler</i> kaleng diisi sesuai hasil <i>filler</i> kaleng.</p>
3. Melakukan sanitasi mesin <i>filler</i> kaleng	<p>3.1 Mesin dipastikan dalam keadaan <i>off</i>.</p> <p>3.2 Mesin <i>filler</i> kaleng dan perlengkapannya disanitasi sesuai instruksi kerja sanitasi.</p> <p>3.3 <i>Form</i> sanitasi mesin <i>filler</i> kaleng dan perlengkapan diisi sesuai hasil sanitasi.</p>

**BATASAN VARIABEL**

- Konteks variabel
  - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin *filler* kaleng, mengendalikan pengoperasian mesin *filler* kaleng, dan melakukan sanitasi mesin *filler* kaleng.

- 1.2 Unit kompetensi ini biasa diterapkan pada proses produksi kornet sterilisasi dalam kemasan kaleng.
  - 1.3 Surat perintah kerja mencakup dan tidak terbatas pada Surat Perintah Kerja (SPK), Order Kerja (*Work Order*), Order Kerja Produksi.
2. Peralatan dan perlengkapan
    - 2.1 Peralatan
      - 2.1.1 Mesin *filler* kaleng
    - 2.2 Perlengkapan
      - 2.2.1 Bahan baku
      - 2.2.2 Personal *hygiene* (*hair net*, masker, sarung tangan, sepatu *boot*, apron plastik)
      - 2.2.3 *Form* laporan
      - 2.2.4 *Form* sanitasi
      - 2.2.5 Bahan dan alat sanitasi
      - 2.2.6 *Tool set*
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
    - 4.1 Norma
      - 4.1.1 Peralatan, perlengkapan dan bahan yang bersentuhan dengan produk bersifat *food grade*
      - 4.1.2 Bahan sanitasi harus dilengkapi *Material Safety Data Sheet* (MSDS)
    - 4.2 Standar
      - 4.2.1 Buku manual mesin
      - 4.2.2 *Good Manufacturing Practice* (GMP)
      - 4.2.3 *Standard of Procedure* (SOP)/Instruksi Kerja (IK)

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan, sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *filler* kaleng
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:
    - 1.2.1 Verifikasi bukti portofolio dan wawancara
    - 1.2.2 Demonstrasi/*praktik* dan tes lisan dan/atau tes tertulis
    - 1.2.3 Kerja riil (*work place asesment*) dan/atau cek produk ditempat kerja dan tes lisan dan/atau tes tertulis
  - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di tempat kerja dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK)
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Keamanan dan kehalalan pangan terkait penanganan bahan, pencegahan kerusakan bahan, dan personal *hygiene*
    - 3.1.2 Prinsip kerja mesin *filler* kaleng
    - 3.1.3 *Safety*/Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)
  - 3.2 Keterampilan  
(Tidak ada.)
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Disiplin
  - 4.2 Cermat
  - 4.3 Teliti
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kecermatan dalam melakukan *setting* berat bersih sesuai surat perintah kerja



- 5.2 Kecermatan dalam memastikan keseragaman berat bersih kaleng sesuai instruksi kerja
- 5.3 Kecermatan dalam memastikan suhu produk saat *filling* ke dalam kaleng

**KODE UNIT** : **C.10IDO05.040.1**

**JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Mesin *Filler Flexible Packaging***

**DESKRIPSI UNIT** : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam mengoperasikan mesin *filler* untuk kemasan *flexible packaging*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin <i>filler flexible packaging</i>	<p>1.1 <b>Surat perintah kerja</b> diidentifikasi keabsahan dan isi perintah kerja.</p> <p>1.2 Fungsi mesin diperiksa sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.3 Penyetelan mesin dan input kode produk dilakukan sesuai instruksi kerja dan surat perintah kerja.</p> <p>1.4 Bahan-bahan dipastikan sesuai dengan surat perintah kerja.</p> <p>1.5 <i>Flexible packaging</i> dan produk dipastikan kesiapannya sesuai dengan surat perintah kerja.</p>
2. Mengendalikan pengoperasian mesin <i>filler flexible packaging</i>	<p>2.1 Mesin <i>filler flexible packaging</i> dioperasikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.2 Jalannya proses dikontrol sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.3 Suhu produk dipastikan sesuai dengan instruksi kerja.</p> <p>2.4 Keseragaman berat bersih <i>flexible package</i> dipastikan sesuai IK.</p> <p>2.5 Kerapatan seal diatur sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.6 Kebocoran <i>seal flexible package</i> diperiksa sesuai dengan instruksi kerja.</p> <p>2.7 Elemen pemanas <i>sealing</i> diperiksa sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.8 Setelan panas <i>sealing</i> diatur ulang sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.9 Penyimpangan selama proses dilaporkan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.10 <i>Form</i> laporan pengoperasian <i>filler flexible packaging</i> diisi sesuai hasil <i>filling</i>.</p>
3. Melakukan sanitasi	3.1 Mesin dipastikan dalam keadaan <i>off</i> .

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
mesin <i>filler flexible packaging</i> .	<p>3.2 Mesin <i>filler flexible packaging</i> dan perlengkapannya disanitasi sesuai instruksi kerja sanitasi.</p> <p>3.3 <i>Form</i> sanitasi mesin dan peralatan diisi sesuai hasil sanitasi.</p>

## BATASAN VARIABEL

### 1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin *filler flexible packaging*, mengendalikan pengoperasian mesin *filler flexible packaging*, dan melakukan sanitasi mesin *filler flexible packaging*.
- 1.2 Unit kompetensi ini biasa diterapkan pada proses produksi kornet sterilisasi.
- 1.3 Surat perintah kerja mencakup dan tidak terbatas pada Surat Perintah Kerja (SPK), Order Kerja (*Work Order*), Order Kerja Produksi.

### 2. Peralatan dan perlengkapan

#### 2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin *filler flexible packaging*

#### 2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Bahan baku
- 2.2.2 Personal *hygiene* (hair net, masker, sarung tangan, sepatu boot, apron plastik)
- 2.2.3 *Form* laporan
- 2.2.4 *Form* sanitasi
- 2.2.5 Bahan dan alat sanitasi
- 2.2.6 Tool set

### 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma
    - 4.1.1 Peralatan, perlengkapan dan bahan yang bersentuhan dengan produk bersifat *food grade*
    - 4.1.2 Bahan sanitasi harus dilengkapi *Material Safety Data Sheet* (MSDS)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Buku manual mesin
    - 4.2.2 *Good Manufacturing Practice* (GMP)
    - 4.2.3 *Standard Operating Procedure* (SOP)/Instruksi Kerja (IK)
    - 4.2.4 *Sanitation Standard Operating Procedure* (SSOP)

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan, sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *filler flexible packaging*
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:
    - 1.2.1 Verifikasi bukti portofolio dan wawancara
    - 1.2.2 Demonstrasi/*praktik* dan tes lisan dan/atau tes tertulis
    - 1.2.3 Kerja riil (*work place asesment*) dan/atau cek produk ditempat kerja dan tes lisan dan/atau tes tertulis
  - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di tempat kerja dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK)
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Keamanan dan kehalalan pangan terkait penanganan bahan, pencegahan kerusakan bahan, dan personal *hygiene*
    - 3.1.2 Prinsip kerja mesin *filler flexible packaging*
    - 3.1.3 *Safety*/Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)

### 3.2 Keterampilan

#### 3.2.1 Menggunakan *tools set*

### 4. Sikap kerja yang diperlukan

#### 4.1 Disiplin

#### 4.2 Cermat

#### 4.3 Teliti

### 5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan dalam memeriksa kebocoran *seal flexible package* sesuai dengan instruksi kerja

5.2 Kecermatan dalam memastikan keseragaman berat bersih *flexible package* sesuai instruksi kerja

**KODE UNIT** : **C.10IDO05.041.1**

**JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Mesin *Seaming***

**DESKRIPSI UNIT** : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam mengoperasikan mesin *seaming* untuk kemasan kaleng.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin <i>seaming</i>	1.1 <b>Surat perintah kerja</b> diidentifikasi keabsahan dan isi perintah kerja. 1.2 Fungsi mesin diperiksa sesuai instruksi kerja. 1.3 <i>Seam head</i> diatur sesuai instruksi kerja. 1.4 Penyetelan mesin dan input kode produk dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.5 Tutup kaleng dipastikan kesiapannya sesuai dengan surat perintah kerja.
2. Mengendalikan pengoperasian mesin <i>seaming</i>	2.1 Mesin <i>seaming</i> dioperasikan sesuai instruksi kerja. 2.2 Jalannya proses dikontrol sesuai instruksi kerja. 2.3 Kerapatan hasil <i>seaming</i> dipastikan sesuai dengan instruksi kerja. 2.4 Penyimpangan selama proses dilaporkan sesuai instruksi kerja. 2.5 <i>Form</i> laporan <i>seaming</i> diisi sesuai hasil <i>seaming</i> .
3. Melakukan sanitasi mesin <i>seaming</i>	3.1 Mesin dipastikan dalam keadaan <i>off</i> . 3.2 Mesin <i>seaming</i> disanitasi sesuai instruksi kerja sanitasi. 3.3 <i>Form</i> sanitasi mesin <i>seaming</i> dan perlengkapan diisi sesuai hasil sanitasi.

**BATASAN VARIABEL**

- Konteks variabel
  - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin *seaming*, mengendalikan pengoperasian mesin *seaming*, dan melakukan sanitasi mesin *seaming*.

- 1.2 Unit kompetensi ini biasa diterapkan pada proses produksi kornet sterilisasi.
  - 1.3 Surat perintah kerja mencakup dan tidak terbatas pada Surat Perintah Kerja (SPK), Order Kerja (*Work Order*), Order Kerja Produksi.
2. Peralatan dan perlengkapan
    - 2.1 Peralatan
      - 2.1.1 *Seamer* kaleng
    - 2.2 Perlengkapan
      - 2.2.1 Kaleng sudah berisi produk
      - 2.2.2 Personal *hygiene* (*hair net*, masker, sarung tangan, sepatu *boot*, apron plastik)
      - 2.2.3 Bahan dan alat sanitasi
      - 2.2.4 *Form* laporan
      - 2.2.5 *Form* sanitasi
      - 2.2.6 *Tool set*
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
    - 4.1 Norma
      - 4.1.1 Peralatan, perlengkapan dan bahan yang bersentuhan dengan produk bersifat *food grade*
      - 4.1.2 Bahan sanitasi harus dilengkapi *Material Safety Data Sheet* (MSDS)
    - 4.2 Standar
      - 4.2.1 Buku manual mesin
      - 4.2.2 *Good Manufacturing Practice* (GMP)
      - 4.2.3 *Standard Operating Procedure* (SOP)/Instruksi Kerja (IK)
      - 4.2.4 *Sanitation Standard Operating Procedure* (SSOP)

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan, sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *seaming*
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:
    - 1.2.1 Verifikasi bukti portofolio dan wawancara
    - 1.2.2 Demonstrasi/praktik dan tes lisan dan/atau tes tertulis
    - 1.2.3 Kerja riil (*work place asesment*)
  - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di tempat kerja dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Keamanan dan kehalalan pangan terkait penanganan bahan, pencegahan kerusakan bahan, dan personal *hygiene*
    - 3.1.2 Prinsip kerja mesin *seaming*
    - 3.1.3 *Safety*/Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menggunakan *tools set*
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Disiplin
  - 4.2 Cermat
  - 4.3 Teliti
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kecermatan dalam memastikan kerapatan hasil *seaming* sesuai instruksi kerja



### BAB III PENUTUP

Dengan ditetapkannya Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Makanan Bidang Industri Pengolahan dan Pengawetan Produk Daging, maka SKKNI ini secara nasional menjadi acuan dalam penyusunan jenjang kualifikasi nasional, penyelenggaraan pendidikan dan pelatihan profesi, uji kompetensi dan sertifikasi profesi.

MENTERI KETENAGAKERJAAN  
REPUBLIK INDONESIA



M. HANIF DHAKIRI