



**MENTERI KETENAGAKERJAAN  
REPUBLIK INDONESIA**

**KEPUTUSAN MENTERI KETENAGAKERJAAN  
REPUBLIK INDONESIA  
NOMOR 112 TAHUN 2016**

**TENTANG**

**PENETAPAN STANDAR KOMPETENSI KERJA NASIONAL INDONESIA  
KATEGORI INDUSTRI PENGOLAHAN GOLONGAN POKOK INDUSTRI KULIT,  
BARANG DARI KULIT DAN ALAS KAKI BIDANG INDUSTRI ALAS KAKI**

**DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA**

**MENTERI KETENAGAKERJAAN REPUBLIK INDONESIA,**

- Menimbang : a. bahwa untuk melaksanakan ketentuan Pasal 26 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 8 Tahun 2012 tentang Tata Cara Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia, perlu menetapkan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Kulit, Barang dari Kulit dan Alas Kaki Bidang Industri Alas Kaki;
- b. bahwa Rancangan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Kulit, Barang dari Kulit dan Alas Kaki Bidang Industri Alas Kaki telah disepakati melalui Konvensi Nasional pada tanggal 15 Desember 2015 di Sidoarjo;
- c. bahwa sesuai dengan Surat Kepala Pusdiklat Industri Nomor 2292/SJ-IND.6/12/2015 tanggal 30 Desember 2015 telah disampaikan permohonan penetapan Rancangan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Kulit, Barang dari Kulit dan Alas Kaki Bidang Industri Alas Kaki;

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 Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 8 Tahun 2012 tentang Tata Cara Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2012 Nomor 364);
  6. Peraturan Menteri Ketenagakerjaan Nomor 21 Tahun 2014 tentang Penerapan Kerangka Kualifikasi Nasional Indonesia (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 1792);

MEMUTUSKAN:

Menetapkan :

KESATU : Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Kulit, Barang dari Kulit dan Alas Kaki Bidang Industri Alas Kaki, 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.
- KEEMPAT : Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia sebagaimana dimaksud dalam Diktum KETIGA dikaji ulang setiap 5 (lima) tahun atau sesuai dengan kebutuhan.
- KELIMA : Dengan ditetapkannya Keputusan Menteri ini, maka Keputusan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor KEP.43/MEN/II/2009 tentang Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Sektor Industri Pengolahan Sub Sektor Industri Kulit, Barang dari Kulit, dan Alas Kaki Bidang Industri Alas Kaki dicabut dan dinyatakan tidak berlaku.
- KEENAM : Keputusan Menteri ini mulai berlaku pada tanggal ditetapkan.

Ditetapkan di Jakarta

pada tanggal 19 April 2016

MENTERI KETENAGAKERJAAN  
REPUBLIK INDONESIA,



M. HANIF DHAKIRI

LAMPIRAN  
KEPUTUSAN MENTERI KETENAGAKERJAAN  
REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 112 TAHUN 2016

TENTANG

PENETAPAN STANDAR KOMPETENSI KERJA  
NASIONAL INDONESIA KATEGORI INDUSTRI  
PENGOLAHAN GOLONGAN POKOK INDUSTRI  
KULIT, BARANG DARI KULIT DAN ALAS KAKI  
BIDANG INDUSTRI ALAS KAKI

BAB I  
PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Alas kaki (*footwear*) adalah sesuatu yang digunakan untuk melindungi kaki, terutama pada bagian telapak kaki. Dalam kamus besar bahasa Indonesia (KBBI), alas kaki diartikan sebagai penutup telapak kaki (kasut, sandal, terompah, sepatu, dsb). Pada awalnya alas kaki hanya digunakan sebagai pelindung kaki dari cuaca yang ekstrem, namun kini perkembangannya semakin pesat dimana alas kaki digunakan juga sebagai suatu *trend fashion*. Alas kaki pada akhirnya muncul dengan berbagai model dan ragam dengan bahan serta motif yang berbeda dan disesuaikan dengan fungsi pemakaiannya. Dengan adanya perkembangan tersebut maka pertumbuhan industri alas kaki di dunia semakin meningkat dari tahun ke tahun. Data menurut perkiraan APICCAPS tahun 2014 jumlah produksi alas kaki di dunia mencapai 24,3 milyar pasang, mengalami peningkatan 8% dari tahun sebelumnya. Data kenaikan produsen alas kaki di dunia di dunia menurut data *world footwear* (APICCAPS) digambarkan sebagai berikut:

Tabel 1.1 Produsen alas kaki di dunia

	Tahun 2010	Tahun 2011	Tahun 2013	Tahun 2014
Jumlah pasang alas kaki (juta)	18.127	18.697	20.050	21.762

	Tahun 2010	Tahun 2011	Tahun 2013	Tahun 2014
Share 10 negara konsumsi terbesar	89,8%	87,9%	89%	89,5%
Produsen total (juta pasang)	20.185,96	21.270,76	22.528,09	24.315,08

*Share* 10 produsen terbesar untuk alas kaki diantaranya China, India, Vietnam, Brasil, Indonesia, Pakistan, Turki, Bangladesh, Mexico dan Italia. Sepuluh negara produsen tersebut bertanggungjawab hampir 90% terhadap kebutuhan alas kaki di dunia. Asia mendominasi sebagai produsen alas kaki terbesar hingga persentase 88%, kemudian 5% Amerika Selatan, 3% Afrika, 3 % Eropa dan 2% Amerika Utara. Lima produsen alas kaki terbesar didominasi oleh negara asia yaitu China, India, Vietnam dan Indonesia. Brasil merupakan satu-satunya negara bukan Asia yang masuk dalam 5 besar produsen terbesar bidang alas kaki. Indonesia menempati urutan ke-5 sebagai produsen terbesar alas kaki dengan jumlah produksi 724 juta pasang dengan nilai persentase 3% dari jumlah total produksi yang ada di dunia.

Konsumsi alas kaki di dunia dibagi menjadi tiga segmen pasar yang mendominasi yang terdiri dari (1) segmen pasar pengguna (perempuan, laki-laki dan anak-anak); (2) segmen pasar gaya hidup (pemimpin, rumahan, petualangan, realis rasional, berpikiran terbuka, organik dan permintaan); (3) segmen pasar harga kualitas (segmen mewah, segmen menengah dan segmen ekonomis). Sehingga menuntut produsen alas kaki untuk mengedepankan kualitas, dan mengikuti tren *fashion* pasar secara *up to date* untuk memenuhi kebutuhan pasar dunia. Dari tahun ke tahun konsumsi alas kaki di dunia mengalami peningkatan yang berarti, konsumsi alas kaki di dunia menurut data *world footwear* (APICCAPS) digambarkan sebagai berikut:

Tabel 1.2 Data jumlah konsumsi alas kaki di dunia

	Tahun 2010	Tahun 2011	Tahun 2013	Tahun 2014
Jumlah pasang alas kaki (juta)	10.900	10.735	11.751	11.754
Share 10 negara konsumsi terbesar	62,3%	61,7%	60,7%	60,4%
Konsumsi total (juta pasang)	17.496	17.399	19.359	19.460

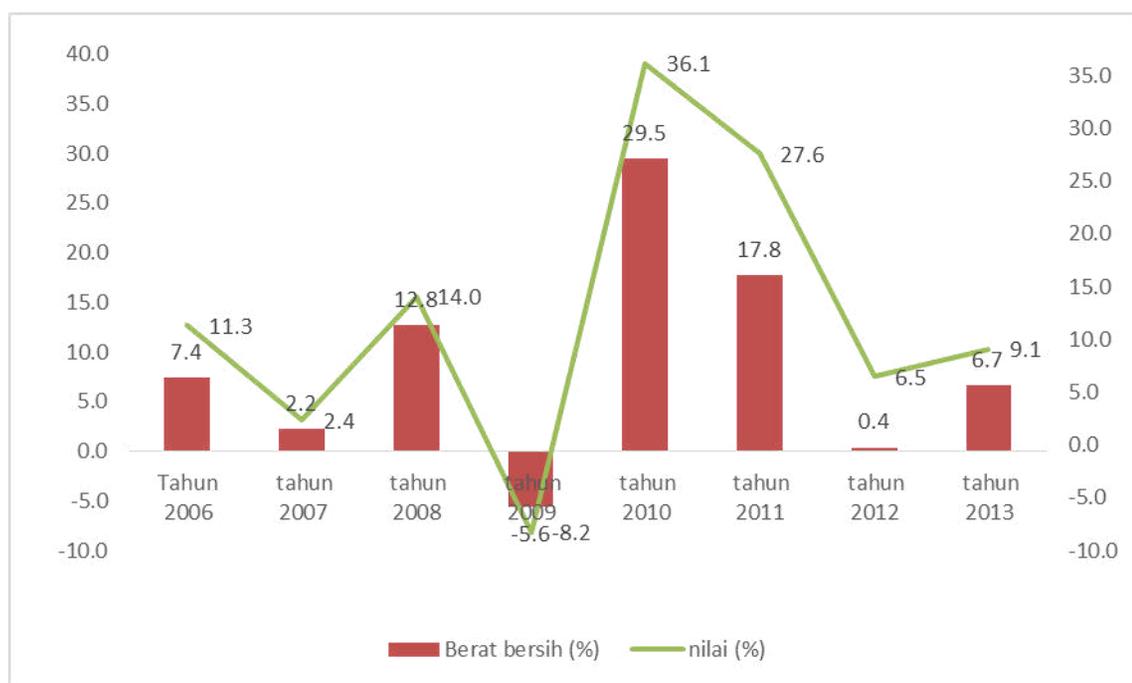
Share 10 negara konsumsi terbesar adalah China, USA, India, Brazil, Japan, Indonesia, United Kingdom, Jerman, Perancis, dan Rusia. Berdasarkan data *world footwear* (APICCAPS) tahun 2014 Indonesia menempati urutan ke-6 dengan konsumsi alas kaki sebanyak 548 juta pasang dengan nilai persentase 2,8% dari jumlah pengguna alas kaki didunia. Menurut data industri alas kaki di Indonesia, pasar industri alas kaki di Indonesia menggarap dua pasar yaitu luar negeri dan domestik. Pangsa pasar luar negeri yang cukup tinggi sangat memperkuat industri alas kaki di Indonesia. Data ekspor alas kaki negara Indonesia menurut Badan Pusat Statistik dari tahun 2006 – 2013 adalah sebagai berikut :

Tabel 1.3 Data ekspor alas kaki Negara Indonesia

Jumlah	2006	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013
	Total Berat Bersih (ton)							
Jumlah Total	112.260,6	114.793,8	130.440,9	123.341,0	165.989,1	198.379,7	199.135,5	212.924,6
	Nilai FOB: 0.00 US\$							
Jumlah Total	1.559.766,5	1.637.955,5	1.885.473,5	1.736.114,4	2.501.849,6	3.301.942,6	3.524.592,2	3.860.393,9

Negara tujuan ekspor alas kaki dari Indonesia diantaranya Jepang, Singapura, Amerika Serikat, Inggris, Belanda, Jerman, Belgia, Italia, Spanyol, dll. Negara tujuan ekspor terbesar dari tahun ke tahun adalah Amerika Serikat. Jumlah total berat bersih alas kaki yang diekspor hingga tahun 2013 sebanyak 212.924,6 ton dengan nilai sebesar 3.860.393.900 US\$. Nilai ini sangat tinggi, oleh karena itu dapat dikatakan ekspor alas kaki mempunyai andil yang cukup besar dalam

menguatkan perekonomian negara. Pada gambar 1.1 merupakan persentase grafik total jumlah bersih dan nilai ekspor alas kaki negara Indonesia. Penurunan jumlah ekspor alas kaki paling signifikan ditunjukkan pada tahun 2009 dengan persentase penurunan jumlah ekspor total berat bersih hingga -5,6% dan penurunan nilai FOB sebesar -8,2%. Kemudian ditahun 2012 mengalami penurunan walaupun tidak sebesar ditahun 2008 dari tahun sebelumnya yaitu sebesar jumlah ekspor berat bersih hingga -0,4% dan penurunan nilai FOB sebesar -6,5%. Walaupun demikian, nilai rata - rata persentase ekspor alas kaki tahun 2006 - 2013 total jumlah bersih sebesar 8,9% dan nilai FOB sebesar 12,3%.



Gambar 1.1 Persentase ekspor alas kaki ke negara tujuan utama

Menurut BPS, data proyeksi penduduk di Indonesia hingga tahun 2035 adalah sebagai berikut:

Tabel 1.4 Proyeksi penduduk Indonesia hingga tahun 2035

	Tahun			
	2020	2025	2030	2035
Penduduk Indonesia (ribuan)	271.066,40	284,829.00	296.405,10	305.652,40

Berdasarkan tabel 1.4 hingga tahun 2035 penduduk Indonesia mencapai 305.652,40 ribu jiwa. Pertambahan jumlah penduduk berbanding lurus dengan peningkatan konsumsi alas kaki, mengingat pentingnya kegunaan alas kaki yang merupakan kebutuhan primer setiap manusia. Selain itu, perkembangan alas kaki tidak hanya berubah menurut fungsinya tetapi esensinya juga mengalami perubahan. Alas kaki kini merupakan salah satu *trend fashion* yang tidak akan dilupakan keberadaannya. Oleh karena itu, pasar domestik masih memegang peran yang sangat besar untuk menyerap hasil produksi domestik. IKM memiliki andil besar dalam memenuhi kebutuhan alas kaki di Indonesia dimana menurut data dari BPS jumlah perusahaan Industri Kulit, Barang dari Kulit dan Alas Kaki tahun 2014 perusahaan mikro sebanyak 30.789 dan perusahaan kecil 12.477. Untuk memenuhi kebutuhan pelanggan industri alas kaki di Indonesia memerlukan inovasi untuk dapat bersaing dengan pasar dunia. Salah satu usaha untuk menciptakan nilai tambah ekonomi maupun kualitas bidang alas kaki yaitu dengan menciptakan industri kreatif yang memanfaatkan kreatifitas, keterampilan serta bakat individu. Unsur industri kreatif meliputi unsur budaya, proses kreatif dan pengelolaan hak kekayaan intelektual. Indonesia dinilai potensial untuk memegang peranan di industri alas kaki yang berbasis industri kreatif. Kegiatan yang terkait dengan industri kreatif meliputi:

- Kegiatan kreatif yang berkaitan dengan kreasi, produksi dan distribusi produk.
- Kegiatan kreatif yang berkaitan dengan desain.
- Kegiatan kreatif yang berkaitan dengan inovasi (teknologi dan ilmu pengetahuan).

Salah satu lembaga pemerintah yang mendukung pertumbuhan industri kreatif adalah BPIPI (Balai Pengembangan Industri Persepatuan Indonesia) di bawah Dirjen IKM, Kementerian Perindustrian dengan berbagai aspek layanan terutama peningkatan kualitas SDM melalui pemberian sertifikasi personel untuk mendukung pertumbuhan industri kreatif alas kaki. Kualitas SDM memegang peranan penting untuk peningkatan secara kualitas maupun ekonomi

untuk memenuhi produksi alas kaki yang sesuai keinginan konsumen. Sehingga kompetensi SDM di bidang produksi komoditi alas kaki perlu disiapkan. Untuk menjamin kompetensi tenaga kerja Indonesia serta untuk menghadapi era persaingan bebas di pasar tenaga kerja maka SDM industri didorong untuk memiliki sertifikasi kompetensi. Dalam rangka menyiapkan sertifikasi kompetensi industri alas kaki di Indonesia maka disusun SKKNI bidang industri alas kaki. Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia (SKKNI) bidang alas kaki akan digunakan sebagai acuan dalam pembinaan, persiapan SDM yang berkualitas, kompeten yang diakui oleh seluruh pemangku kepentingan (*stake holder*) dan berlaku secara nasional di Indonesia. SKKNI industri alas kaki merupakan uraian kemampuan yang mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja minimal yang harus dimiliki seseorang untuk menduduki jabatan tertentu pada industri alas kaki yang berlaku secara nasional. Perumusan SKKNI bidang industri alas kaki berdasarkan data empiris workshop maupun diskusi dengan pihak produsen alas kaki yang potensial di Indonesia.

Berdasarkan peraturan Kepala Badan Pusat Statistik Nomor 57 Tahun 2009 tentang klasifikasi baku lapangan Usaha di Indonesia, adalah sebagai berikut:

Tabel 1.5 Klasifikasi baku bidang industri alas kaki

Klasifikasi	Kode	Judul
Kategori	C	Industri Pengolahan
Golongan Pokok	15	Industri Kulit, Barang dari Kulit dan Alas Kaki
Golongan	152	Industri Alas Kaki
Sub Golongan	1520	Industri Alas Kaki
Kelompok Usaha	15200	Industri alas kaki
Penjabaran Kelompok Usaha	0	

## B. Pengertian

### 1. Desain alas kaki

Desain alas kaki adalah gambar rancangan alas kaki dalam bentuk coretan tangan atau gambar hasil aplikasi komputer.

### 2. Acuan alas kaki

Acuan alas kaki adalah rancangan cetakan alas kaki dalam bentuk benda pejal yang akan menjadi cetakan bentuk alas kaki.

### 3. Gambar 3D

Gambar 3D adalah gambar alas kaki yang memiliki panjang, lebar dan tinggi.

### 4. Sol luar (*outsole*)

Sol luar (*outsole*) adalah seluruh bagian paling bawah dari sepatu, mulai dari depan hingga belakang sepatu.

### 5. Bagian atas (*upper*)

Bagian atas (*upper*) adalah seluruh bagian pada alas kaki yang menutupi dan melingungi sebelah atas dan samping kaki, bagian atas biasanya terdiri dari beberapa komponen yang dijahit menjadi satu.

### 6. Bagian depan (*vamp*)

Bagian depan (*vamp*) adalah komponen yang berfungsi menutupi bagian ujung dan tengah kaki.

### 7. Bagian samping (*quarter*)

Bagian samping (*quarter*) adalah terdiri dari dua bagian kanan dan kiri dari satu komponen sepatu yang berfungsi untuk menutupi bagian samping dalam dan belakang kaki.

8. Sol dalam (*insole*)  
Sol dalam (*insole*) adalah komponen bagian bawah yang menjadi fondasi sepatu, tempat untuk melekatkan bagian atas.
9. Sol luar (*outersole*)  
Sol luar (*outersole*) adalah lapisan terbawah dari sepatu yang bersentuhan langsung dengan tanah. Bahan dari *outsole* ini beragam, dapat berupa karet, plastik, kulit keras, kayu, dan bonit. Karakteristik karet yang baik adalah yang mampu menahan dari licin, berbentuk cengkeraman (*grip*).
10. Lapisan dalam (*lining*)  
Lapisan dalam (*lining*) adalah lapisan yang ada pada sisi dalam sepatu dan dipasang pada sekeliling dalam sepatu.
  - a. Lapis bagian depan (*vamp lining*): komponen bagian atas sepatu yang melapisi bagian depan sebelah dalam.
  - b. Lapis bagian samping (*quarter lining*): komponen bagian atas sepatu yang melapisi bagian samping sebelah dalam.
11. *Seat*  
*Seat* adalah dudukan *heel* pada sepatu dimana bentuknya harus cocok dengan *heel* yang dipasang dan dapat menyangga dengan baik dan nyaman.
12. *Shank*  
*Shank* adalah alat besi yang terpasang antara *sole* dan *insole* berbentuk panjang dan tipis untuk memperkuat lapisan sepatu, yang biasanya terdapat pada sepatu *safety* atau sepatu *heel*.
13. Pengeras depan baja (*steel toe cap*)  
Pengeras depan baja (*steel toe cap*) adalah pengeras depan dari baja yang dipasang pada bagian depan sepatu yang berfungsi untuk memperkuat bagian depan dan melindungi jari-jari kaki.
14. Tatakan (*stock lining*)  
Tatakan (*stock lining*) adalah pelapis sepatu yang melapisi bagian telapak kaki.

15. Hak (*heels*)

Hak (*heels*) adalah bagian belakang (tumit) alas kaki yang berfungsi untuk memperoleh efek tinggi pada bagian belakang alas kaki.

16. *Toe spring*

*Toe spring* adalah alas sepatu bagian depan yang kontak dengan lantai.

17. *Grading*

*Grading* adalah interval ukuran pada pola alas kaki.

18. *Time study*

*Time study* adalah standar waktu yang digunakan untuk menyelesaikan bagian suatu pekerjaan.

19. *Lasting* (pengopenan)

*Lasting* (pengopenan) adalah proses pembentukan *upper* mengikuti bentuk acuan.

### C. Penggunaan SKKNI

Standar kompetensi yang dimaksud dalam hal ini adalah standar kompetensi yang dikembangkan dengan mengacu pada model yang dikembangkan oleh APEC HRD *Working Group* yang kemudian dikenal dengan *Regional Model of Competency Standar* (RMCS). Pada model ini, standar dikembangkan dengan pendekatan “*multi skills*” dan menstandarkan kompetensi-kompetensi yang ada dalam bidang pekerjaan dimaksud. Pendekatan ini dimaksudkan agar standar tersebut fleksibel dan mampu mengantisipasi kemungkinan perubahan-perubahan yang ada di dalam industri atau organisasi usaha. Standar kompetensi suatu bidang keahlian terstruktur dari sejumlah unit-unit kompetensi.

Standar kompetensi dibutuhkan oleh beberapa lembaga/instansi yang berkaitan dengan pengembangan sumber daya manusia, sesuai dengan kebutuhan masing-masing.

1. Untuk institusi pendidikan dan pelatihan
  - a. Memberikan informasi untuk pengembangan program dan kurikulum.
  - b. Sebagai acuan dalam penyelenggaraan pelatihan, penilaian, dan sertifikasi untuk dunia usaha/industri dan penggunaan tenaga kerja.
2. Untuk dunia usaha/industri dan penggunaan tenaga kerja
  - a. Membantu dalam rekrutmen.
  - b. Membantu penilaian unjuk kerja.
  - c. Membantu dalam menyusun uraian jabatan.
  - d. Membantu dalam mengembangkan program pelatihan yang spesifik berdasar kebutuhan dunia usaha/industri.
3. Untuk institusi penyelenggara pengujian dan sertifikasi
  - a. Sebagai acuan dalam merumuskan paket-paket program sertifikasi sesuai dengan kualifikasi dan levelnya.
  - b. Sebagai acuan dalam penyelenggaraan pelatihan penilaian dan sertifikasi.

#### D. Komite Standar Kompetensi

##### 1. Komite Standar Kompetensi

Komite Standar Kompetensi Sektor Industri Kementerian Perindustrian dibentuk berdasarkan Keputusan Menteri Perindustrian Republik Indonesia No.173/M-IND/Kep/2013 tanggal 22 Maret 2013.

Tabel 1.6 Susunan komite standar kompetensi sektor industri

No	NAMA	INSTANSI	JABATAN DALAM TIM
1.	Kepala Badan Pengkajian Kebijakan, Iklim, dan Mutu Industri	Kementerian Perindustrian	Pengarah
2.	Direktur Jenderal Basis Industri Manufaktur	Kementerian Perindustrian	Pengarah
3.	Direktur Jenderal Industri Agro	Kementerian Perindustrian	Pengarah

No	NAMA	INSTANSI	JABATAN DALAM TIM
4.	Direktur Jenderal Industri Unggulan Berbasis Teknologi Tinggi	Kementerian Perindustrian	Pengarah
5.	Direktur Jenderal Industri Kecil dan Menengah	Kementerian Perindustrian	Pengarah
6.	Sekretaris Jenderal	Kementerian Perindustrian	Ketua
7.	Kepala Pusdiklat Industri	Kementerian Perindustrian	Sekretaris
8.	Sekretaris Badan Pengkajian Kebijakan, Iklim, dan Mutu Industri	Kementerian Perindustrian	Sekretaris
9.	Sekretaris Ditjen BIM	Kementerian Perindustrian	Anggota
10.	Sekretaris Ditjen Agro	Kementerian Perindustrian	Anggota
11.	Sekretaris Ditjen IUBTT	Kementerian Perindustrian	Anggota
12.	Sekretaris Ditjen IKM	Kementerian Perindustrian	Anggota
13.	Kepala Biro Hukum dan Organisasi	Kementerian Perindustrian	Anggota
14.	Direktur Industri Material Dasar Logam	Kementerian Perindustrian	Anggota
15.	Direktur Industri Kimia Dasar	Kementerian Perindustrian	Anggota
16.	Direktur Industri Kimia Hilir	Kementerian Perindustrian	Anggota
17.	Direktur Industri Tekstil dan Aneka	Kementerian Perindustrian	Anggota
18.	Direktur Industri Hasil Hutan dan Perkebunan	Kementerian Perindustrian	Anggota
19.	Direktur Industri Makanan, Hasil Laut dan Perikanan	Kementerian Perindustrian	Anggota
20.	Direktur Industri Minuman dan Tembakau	Kementerian Perindustrian	Anggota
21.	Direktur Industri Alat Transportasi Darat	Kementerian Perindustrian	Anggota

No	NAMA	INSTANSI	JABATAN DALAM TIM
22.	Direktur Industri Maritim Kedirgantaraan dan Alat Pertahanan	Kementerian Perindustrian	Anggota
23.	Direktur Industri Elektronika dan Telematika	Kementerian Perindustrian	Anggota
24.	Direktur Permesinan dan Alat Mesin Pertanian	Kementerian Perindustrian	Anggota

## 2. Tim Perumus RSKKNI

Susunan tim perumus dibentuk berdasarkan Keputusan Ketua Komite Standar Kompetensi Sektor Industri Kementerian Perindustrian Nomor 244/SJ-IND/KEP/10/2015 tanggal 19 Oktober 2015.

Tabel 1.7 Susunan Tim Perumus RSKKNI Bidang Industri Alas Kaki

No	NAMA	INSTANSI/LEMBAGA	JABATAN DALAM TIM
1.	Ratna Utarianingrum	Balai Pengembangan Industri Persepatuan Indonesia	Ketua
2.	Alfiyan Darojat	Balai Pengembangan Industri Persepatuan Indonesia	Anggota
3.	Fajar Alam Yudha	Balai Pengembangan Industri Persepatuan Indonesia	Anggota
4.	Eko Bawono	Balai Pengembangan Industri Persepatuan Indonesia	Anggota
5.	Afriandri Johan Wahyudi	Balai Pengembangan Industri Persepatuan Indonesia	Anggota
6.	Erik Bagus Prasetyo	Balai Pengembangan Industri Persepatuan Indonesia	Anggota

## 3. Tim Verifikasi RSKKNI

Susunan tim verifikasi dibentuk berdasarkan Keputusan Ketua Komite Standar Kompetensi Sektor Industri Kementerian Perindustrian Nomor 245/SJ-IND/KEP/10/2015 tanggal 19 Oktober 2015.

Tabel 1.8 Susunan Tim Verifikasi RSKKNI Bidang Industri Alas Kaki

No	NAMA	INSTANSI/LEMBAGA	JABATAN DALAM TIM
1.	Binsar Marpaung	Asosiasi Persepatuan Indonesia	Ketua
2.	Achmad Zainoedien	Pusdiklat Industri	Anggota
3.	Ariantini	Pusdiklat Industri	Anggota

BAB II  
STANDAR KOMPETENSI KERJA NASIONAL INDONESIA

A. Pemetaan Kompetensi

Tujuan Utama	Fungsi Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
Membuat alas kaki dari bahan mentah menjadi produk jadi alas kaki	Melakukan <i>research &amp; development</i>	Membuat produk contoh ( <i>sample</i> ) alas kaki	Membuat desain alas kaki*
			Membuat <i>sample</i> acuan alas kaki
			Memodifikasi acuan alas kaki*
			Mengoperasikan mesin <i>scan</i> acuan alas kaki
			Mengoperasikan mesin CNC acuan alas kaki
			Mengoperasikan mesin <i>copy</i> acuan alas kaki
			Mengoperasikan mesin <i>band saw</i> dan memasang <i>C cut/</i> aksesoris untuk acuan alas kaki
			Membuat pola master alas kaki secara manual*
			Melakukan <i>grading</i> pola alas kaki sistem manual*

Tujuan Utama	Fungsi Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
			Membuat <i>grading</i> pola alas kaki sistem komputer*
			Membuat pola <i>bottom</i> alas kaki secara manual*
			Membuat prototipe (model) alas kaki* <sup>a</sup>
			Membuat produk seri ( <i>size</i> ) alas kaki* <sup>a</sup>
		Mengendalikan dokumen desain alas kaki	Membuat kodefikasi dokumen desain alas kaki
			Melakukan penyimpanan dokumen desain alas kaki
		Membuat material standar, spesifikasi, dan visual produk alas kaki	Membuat spesifikasi, material, komponen standar, dan visual produk alas kaki*
			Membuat alat bantu untuk memudahkan operator menjaga kualitas produk alas kaki
		Pembuatan <i>mould pattern</i> baru	Membuat <i>mould</i> pisau potong <i>upper</i> alas kaki*
			Membuat cetakan sablon alas kaki
			Membuat matras <i>emboss</i> alas kaki
			Membuat <i>mould marking</i> alas kaki
			Membuat <i>mould injection</i> alas kaki

Tujuan Utama	Fungsi Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
	Melakukan <i>project planning and inventory control</i>	Merencanakan dan mengendalikan proses produksi alas kaki	Membuat jadwal dan kebutuhan material produksi alas kaki*
			Menentukan kebutuhan tenaga kerja serta peralatan dan mesin*
			Merencanakan proses <i>job out</i> *
			Mengendalikan jadwal proses produksi alas kaki*
		Melakukan proses pada gudang 1/2 jadi	Membuat jadwal keluar bahan 1/2 jadi alas kaki
			Membuat jadwal masuk bahan 1/2 jadi alas kaki
	Produksi/ pembuatan alas kaki	Memproduksi kulit sintetis	Membuat PU, PVC lembaran
			Membuat tekstil atau pelapisnya
			Menyatukan bagian atas dan bawah ( <i>doubling</i> ) dalam pembuatan bahan imitasi*
		Melakukan proses <i>cutting</i>	Melakukan proses <i>cutting</i> dengan cara manual*
Melakukan proses <i>cutting</i> dengan mesin*			
<i>Preparation upper section</i> (persiapan)		Mengoperasikan mesin jahit bordir	
		Melakukan proses bordir/jahit dengan menggunakan mesin bordir/jahit komputer*	
		Melakukan penyablonan*	

Tujuan Utama	Fungsi Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
			Melakukan proses <i>emboss</i> pada <i>upper</i> alas kaki*
			Melakukan proses <i>skiving</i> *
			Melakukan proses <i>folding</i> manual
			Mengoperasikan mesin <i>folding</i> *
			Melakukan proses <i>marking</i>
			Mengoperasikan mesin laser
			Melakukan proses <i>printing</i>
		Melakukan proses <i>stitching</i>	Melakukan proses jahit alas kaki dengan menggunakan mesin jahit
			Melakukan proses jahit dengan menggunakan mesin jahit <i>goodyear welt</i> *
		Melakukan proses pembuatan <i>bottom</i>	Membuat <i>insole</i> secara manual*
			Mengoperasikan mesin <i>press insole</i> *
			Membuat <i>outsole</i> secara manual*
			Membuat formula <i>compound outsole</i> *
			Membuat <i>compound outsole</i> *
			Mengoperasikan mesin <i>mixing compound outsole</i> *

Tujuan Utama	Fungsi Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
			Mengoperasikan mesin <i>extruder compound outsole*</i>
			Mengoperasikan mesin injeksi cetak <i>outsole*</i>
			Mengoperasikan mesin <i>milling compound</i> untuk <i>outsole*</i>
			Mengoperasikan mesin <i>cutting compound</i> untuk <i>outsole*</i>
			Mengoperasikan mesin <i>hot cold press</i> cetak <i>outsole*</i>
			Membuat <i>socklining</i> secara manual
		Melakukan pengopenan alas kaki	Melakukan pengopenan alas kaki secara manual*
			Melakukan pengopenan alas kaki dengan mesin*
		Menyatukan <i>upper</i> dan <i>bottom</i> ( <i>assembling</i> ) alas kaki	Membuat batas pengasaran bagian atas alas kaki*
			Melakukan proses pengasaran ( <i>roughing</i> )*
			Mengoperasikan mesin vulkanisasi <i>autoclave*</i>
			Mengoperasikan mesin cetak vulkanisasi langsung*
			Melakukan proses pengeleman pada proses <i>assembling*</i>
			Melakukan perakitan bagian atas dan bawah alas kaki*

Tujuan Utama	Fungsi Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar	
		Melakukan <i>air blow (crock)</i>	Membuat formula bahan untuk <i>air blow</i>	
			Mengoperasikan mesin <i>air blow</i>	
		Melakukan <i>finishing</i>	Melakukan perapihan ( <i>trimming</i> )*	
			Melakukan proses pembersihan dengan menggunakan cairan pembersih*	
			Melakukan proses pemberian sisa benang untuk alas kaki dengan mesin pembakar benang ( <i>burnishing</i> )*	
			Melakukan proses poles alas kaki*	
			Melakukan proses pengemasan ( <i>packaging</i> ) produk alas kaki*	
		Melakukan <i>quality control</i> dan <i>quality assurance</i>	Membuat sistem dokumentasi	Membuat dokumen manual, prosedur, pendukung, instruksi kerja dan formulir
				Mensosialisasikan dokumentasi
			Monitoring sistem berjalan sesuai persyaratan	Memantau jalannya sistem yang sudah ditentukan
Mengevaluasi dan memperbaiki sistem yang sudah berjalan				
Memeriksa bahan mentah alas kaki	Mengoperasikan mesin <i>crock meter</i>			
	Mengoperasikan mesin <i>electronic analytical balance</i>			

Tujuan Utama	Fungsi Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
			Mengoperasikan mesin <i>rub fastness tester</i>
			Mengoperasikan mesin <i>martindale abrasion tester</i>
			Mengoperasikan mesin <i>outsole abrasion tester</i>
			Mengoperasikan mesin <i>digital hardness tester (A)</i>
			Mengoperasikan mesin pH meter
			Mengoperasikan mesin material <i>vamp flexer</i>
			Mengoperasikan mesin <i>tensile strength tester</i>
			Mengoperasikan mesin <i>digital lastometer</i>
			Mengoperasikan mesin <i>light fastness tester</i>
			Mengoperasikan mesin <i>impact tester</i>
			Mengoperasikan mesin <i>light box colour assesment</i>
			Mengoperasikan mesin <i>thickness gauge</i>
			Mengoperasikan mesin <i>dial caliper</i>
			Mengoperasikan mesin <i>slip resistance</i>
			Mengoperasikan mesin <i>compression test</i>
			Mengoperasikan mesin <i>permeability absorption apparatus</i>

Tujuan Utama	Fungsi Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
		Memeriksa kualitas <i>in process product</i>	Memeriksa kualitas material/barang sesuai standar
			Memberi rekomendasi perbaikan kualitas material/barang selama proses produksi
		Memeriksa produk jadi alas kaki	Memeriksa produk jadi sesuai standar
			Memberi rekomendasi produk jadi sudah sesuai standar
			Memeriksa kualitas dengan alat ukur
			Melakukan kalibrasi alat ukur dan alat uji
			Mengoperasikan mesin <i>clock meter</i>
			Mengoperasikan mesin <i>electronic analytical balance</i>
			Mengoperasikan mesin <i>rub fastness tester</i>
			Mengoperasikan mesin <i>martindale abrasion tester</i>
			Mengoperasikan mesin <i>outsole abrasion tester</i>
			Mengoperasikan mesin <i>digital hardness tester (A)</i>
			Mengoperasikan mesin pH meter
			Mengoperasikan mesin <i>sole adhesion tester</i>
Mengoperasikan mesin <i>material vamp flexer</i>			

Tujuan Utama	Fungsi Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
			Mengoperasikan mesin <i>tensile strength tester</i>
			Mengoperasikan mesin <i>digital lastometer</i>
			Mengoperasikan mesin <i>light fastness tester</i>
			Mengoperasikan mesin <i>impact tester</i>
			Mengoperasikan mesin <i>light box colour assesment</i>
			Mengoperasikan mesin <i>thickness gauge</i>
			Mengoperasikan mesin <i>dial caliper</i>
			Mengoperasikan mesin <i>slip resistance</i>
			Mengoperasikan mesin <i>compression test</i>
			Mengoperasikan mesin <i>permeability absorption apparatus</i>
	Melakukan aktivitas pergudangan ( <i>warehouse</i> )	Melakukan penerimaan material, <i>chemical, spare part</i> , dan bahan jadi	Menerima dokumen dari suplier (PO, <i>packing list, invoice</i> )/produksi (bukti serah terima)
			Memastikan kesesuaian dokumen internal dan eksternal dengan barang yang diterima
			Menerima barang dari <i>supplier</i> /produksi

Tujuan Utama	Fungsi Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
		Melakukan pemeriksaan material, <i>chemical, spare part</i> , dan bahan jadi	Memeriksa kuantitas
			Memeriksa ukuran (dimensi, volume)
		Melakukan penyimpanan material, <i>chemical, spare part</i> dan bahan jadi	Menyimpan barang sesuai dengan status
			Mengoperasikan alat angkut penyimpanan ( <i>forklift</i> )
			Menentukan lokasi penyimpanan barang sesuai dengan prosedur
		Melakukan pengeluaran material, <i>chemical, spare part</i> , dan bahan jadi	Menerima <i>planning</i> kerja material yang akan dipakai produksi
			Mempersiapkan barang yang dikeluarkan
			Mengeluarkan barang sesuai kebutuhan
		Melakukan aktivitas <i>purchasing</i>	Melakukan seleksi dan evaluasi <i>supplier</i>
	Menyeleksi dan memilih <i>supplier</i>		
	Mengevaluasi kinerja <i>supplier</i> yang digunakan		
	Melakukan pembelian material/non material		Menyusun jadwal kedatangan barang berdasarkan <i>planning</i> kerja
Membuat <i>purchase order</i> berdasarkan permintaan pembelian PPIC			
Melakukan monitoring kedatangan <i>order</i>			

Tujuan Utama	Fungsi Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
	Melakukan aktivitas <i>engineering</i>	Melakukan evaluasi proses produksi	Melakukan analisis proses produksi alas kaki
			Melakukan rekomendasi untuk proses produksi alas kaki selanjutnya
		Melakukan permintaan pembelian & pengontrolan barang teknik ( <i>spare part</i> )	Membuat permintaan pembelian mesin/ <i>sparepart</i>
			Memeriksa mesin/ <i>sparepart</i> yang dibeli
		Melakukan pembuatan <i>cutting dies &amp; tooling</i>	Membuat <i>planing cutting dies &amp; tooling</i>
			Membuat <i>cutting dies &amp; tooling</i>
		Melakukan <i>maintenance</i>	Membuat jadwal pemeliharaan
			Membuat alat rekayasa <i>engineering</i>
			Merawat mesin jahit
			Merawat mesin <i>skiving</i>
			Merawat mesin <i>injection outsole</i>
			Merawat mesin <i>injection (upper + outsole)</i>
			Merawat mesin <i>injection air blow</i>
		Merawat mesin <i>toelast</i>	

Keterangan:

\* Fungsi Dasar yang disusun unit kompetensinya

\*a Fungsi Dasar yang uraian unit kompetensi sama

B. Daftar Unit Kompetensi

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1.	C.152000.001.01	Membuat Desain Alas Kaki
2.	C.152000.002.01	Memodifikasi Acuan Alas Kaki
3.	C.152000.003.01	Membuat Pola Master Alas Kaki Secara Manual
4.	C.152000.004.01	Melakukan <i>Grading</i> Pola Alas Kaki Sistem Manual
5.	C.152000.005.01	Melakukan <i>Grading</i> Pola Alas Kaki Sistem Komputer
6.	C.152000.006.01	Membuat Pola <i>Bottom</i> Alas Kaki Secara Manual
7.	C.152000.007.01	Membuat Prototipe (Model) Alas Kaki
8.	C.152000.008.01	Membuat Spesifikasi, Material, Komponen Standar, dan Visual Produk Alas Kaki
9.	C.152000.009.01	Membuat <i>Mould</i> Pisau Potong <i>Upper</i> Alas Kaki
10.	C.152000.010.01	Membuat Jadwal dan Kebutuhan Material Produksi Alas Kaki
11.	C.152000.011.01	Menentukan Kebutuhan Tenaga Kerja serta Peralatan dan Mesin
12.	C.152000.012.01	Merencanakan Proses <i>Job Out</i>
13.	C.152000.013.01	Mengendalikan Jadwal Proses Produksi Alas Kaki
14.	C.152000.014.01	Menyatukan Bagian Atas dan Bawah ( <i>Doubling</i> ) dalam Pembuatan Bahan Imitasi
15.	C.152000.015.01	Melakukan Proses <i>Cutting</i> dengan cara Manual
16.	C.152000.016.01	Melakukan Proses <i>Cutting</i> dengan Mesin
17.	C.152000.017.01	Melakukan Proses Bordir/Jahit dengan Menggunakan Mesin Bordir/Jahit Komputer
18.	C.152000.018.01	Melakukan Penyablonan
19.	C.152000.019.01	Melakukan Proses <i>Emboss</i> pada <i>Upper</i> Alas Kaki
20.	C.152000.020.01	Melakukan Proses <i>Skiving</i>
21.	C.152000.021.01	Mengoperasikan Mesin <i>Folding</i>
22.	C.152000.022.01	Melakukan Proses Jahit Alas Kaki dengan Menggunakan Mesin Jahit
23.	C.152000.023.01	Melakukan Proses Jahit dengan Menggunakan Mesin Jahit <i>Goodyear Welt</i>
24.	C.152000.024.01	Membuat <i>Insole</i> Secara Manual
25.	C.152000.025.01	Mengoperasikan Mesin <i>Press Insole</i>

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
26.	C.152000.026.01	Membuat <i>Outsole</i> Secara Manual
27.	C.152000.027.01	Membuat Formula <i>Compound Outsole</i>
28.	C.152000.028.01	Membuat <i>Compound Outsole</i>
29.	C.152000.029.01	Mengoperasikan Mesin <i>Mixing Compound Outsole</i>
30.	C.152000.030.01	Mengoperasikan Mesin <i>Extruder Compound Outsole</i>
31.	C.152000.031.01	Mengoperasikan Mesin Injeksi Cetak <i>Outsole</i>
32.	C.152000.032.01	Mengoperasikan Mesin <i>Milling Compound</i> untuk <i>Outsole</i>
33.	C.152000.033.01	Mengoperasikan Mesin <i>Cutting Compound</i> untuk <i>Outsole</i>
34.	C.152000.034.01	Mengoperasikan Mesin <i>Hot Cold Press</i> Cetak <i>Outsole</i>
35.	C.152000.035.01	Melakukan Pengopenan Alas Kaki Secara Manual
36.	C.152000.036.01	Melakukan Pengopenan Alas Kaki dengan Mesin
37.	C.152000.037.01	Membuat Batas Pengasaran Bagian Atas Alas Kaki
38.	C.152000.038.01	Melakukan Proses Pengasaran ( <i>Roughing</i> )
39.	C.152000.039.01	Mengoperasikan Mesin Vulkanisasi <i>Autoclave</i>
40.	C.152000.040.01	Mengoperasikan Mesin Cetak Vulkanisasi Langsung
41.	C.152000.041.01	Melakukan Proses Pengeleman Pada Proses <i>Assembling</i>
42.	C.152000.042.02	Melakukan Perakitan Bagian Atas dan Bawah Alas Kaki
43.	C.152000.043.02	Melakukan Perapihan ( <i>Trimming</i> )
44.	C.152000.044.02	Melakukan Proses Pembersihan dengan Menggunakan Cairan Pembersih
45.	C.152000.045.02	Melakukan Proses Pemberihan Sisa Benang untuk Alas Kaki dengan Mesin Pembakar Benang ( <i>Burnishing</i> )
46.	C.152000.046.02	Melakukan Proses Poles Alas Kaki
47.	C.152000.047.02	Melakukan Proses Pengemasan ( <i>Packaging</i> ) Produk Alas Kaki

### C. Uraian Unit Kompetensi

- KODE UNIT** : C.152000.001.01
- JUDUL UNIT** : **Membuat Desain Alas Kaki**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam membuat desain alas kaki.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan proses pembuatan desain	1.1 Peralatan pembuatan desain disiapkan. 1.2 <i>Trend</i> warna, referensi model dan jenis alas kaki diidentifikasi. 1.3 Ide baru yang akan diterapkan pada model diidentifikasi.
2. Menerjemahkan ide, tren warna, model dan jenis alas kaki yang akan didesain	2.1 Gambar desain dibuat berdasarkan tren warna, model, jenis dan ide baru. 2.2 Gambar 3D dibuat dengan beberapa pandangan dari beberapa sudut pandang. 2.3 Pekerjaan dilaksanakan sesuai prosedur K3.
3. Mendokumentasikan hasil desain	3.1 Gambar desain dikelompokkan sesuai jenisnya. 3.2 Gambar desain diarsipkan sesuai prosedur.

### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk mempersiapkan proses pembuatan desain, menerjemahkan ide, *tren* warna, dan jenis alas kaki yang akan didesain, serta mendokumentasikan desain dalam lingkup membuat desain alas kaki.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Meja
    - 2.1.2 Lampu
    - 2.1.3 Kursi
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 ATK

- 2.2.2 Map
- 2.2.3 Kertas gambar
- 2.2.4 Gambar desain

- 3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Prosedur pembuatan alas kaki

## **PANDUAN PENILAIAN**

- 1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
  - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
  - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut, antara lain: tes tertulis dan/atau wawancara, praktik dan/atau observasi atau evaluasi portofolio.
- 2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Tren model alas kaki
    - 3.1.2 Tren warna alas kaki

- 3.1.3 Bahan baku dan bahan pendukung alas kaki
- 3.2 Keterampilan
  - 3.1.1 Menggambar alas kaki secara perspektif
  - 3.1.2 Mengoperasikan *software* desain grafis
- 4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Disiplin
  - 4.2 Teliti
  - 4.3 Cermat
- 5. Aspek kritis
  - 5.1 Kecermatan dalam membuat desain berdasarkan referensi, tren warna, model, jenis dan ide baru

**KODE UNIT** : C.152000.002.01  
**JUDUL UNIT** : **Memodifikasi Acuan Alas Kaki**  
**DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam memodifikasi acuan alas kaki.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menerjemahkan bentuk, ukuran, desain atau contoh model alas kaki	1.1 Gambar desain atau contoh model alas kaki dijelaskan untuk identifikasi data teknis. 1.2 Spesifikasi <b>acuan</b> alas kaki dibuat berdasarkan <b>identifikasi data teknis</b> .
2. Menyiapkan bahan dan acuan alas kaki	2.1 Bahan untuk modifikasi disiapkan sesuai jenis acuan alas kaki. 2.2 Acuan alas kaki diidentifikasi untuk dipilih sesuai bentuk dan model. 2.3. Peralatan disiapkan sesuai jenis acuan.
3. Menyesuaikan desain alas kaki	3.1 Acuan alas kaki ditentukan bagian-bagian yang akan dimodifikasi sesuai spesifikasi acuan alas kaki. 3.2 Bagian-bagian acuan alas kaki yang sudah ditentukan, dilakukan modifikasi dengan penambahan atau pengurangan bahan sesuai kebutuhan. 3.3 Bagian yang telah dimodifikasi di- <b>finishing</b> . 3.4 Hasil modifikasi diperiksa kesesuaian bentuk dan modelnya. 3.5 Pekerjaan dilaksanakan sesuai prosedur K3.
4. Menyimpan acuan alas kaki	4.1 Acuan yang sudah dimodifikasi diberi <b>label identifikasi</b> . 4.2 Acuan alas kaki yang telah dimodifikasi disimpan sesuai prosedur.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menerjemahkan bentuk, ukuran, desain atau contoh model alas kaki, menyiapkan bahan dan acuan alas kaki, menyesuaikan desain alas kaki serta

menyimpan acuan alas kaki dalam lingkup memodifikasi acuan alas kaki.

1.2 Acuan dapat meliputi ambleng, kelebut, dan *shoelast*.

1.3 Identifikasi data teknis antara lain ukuran, bentuk acuan.

1.4 *Finishing* merupakan penyempurnaan dari semua proses (penghalusan permukaan acuan).

## 2. Peralatan dan perlengkapan

### 2.1 Peralatan

2.1.1 Pita ukur

2.1.2 Kikir

2.1.3 Dempul

### 2.2 Perlengkapan

2.2.1 Kertas gosok (kasar dan halus)

2.2.2 ATK

2.2.3 Rak penyimpanan acuan

## 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

## 4. Norma dan standar

### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

### 4.2 Standar

4.2.1 Prosedur memodifikasi acuan alas kaki

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.

- 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
  - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut, antara lain: tes tertulis dan/atau wawancara, praktik dan/atau observasi atau evaluasi portofolio.
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
    - 3.1 Pengetahuan
      - 3.1.1 Teknologi acuan alas kaki
      - 3.1.2 Model-model alas kaki
      - 3.1.3 Teknologi alas kaki
    - 3.2 Keterampilan
      - 3.2.1 Mengidentifikasi acuan alas kaki sesuai dengan bentuk dan model
      - 3.2.2 Menyusun laporan
4. Sikap kerja yang diperlukan
    - 4.1 Disiplin
    - 4.2 Teliti
    - 4.3 Cermat
5. Aspek kritis
    - 5.1 Kecermatan melakukan modifikasi bagian-bagian acuan alas kaki yang sudah ditentukan, dilakukan modifikasi dengan penambahan atau pengurangan bahan sesuai kebutuhan

**KODE UNIT** : **C.152000.003.01**  
**JUDUL UNIT** : **Membuat Pola Master Alas Kaki Secara Manual**  
**DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam membuat pola master alas kaki secara manual.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan proses pembuatan pola master	1.1 Tempat dan peralatan serta petunjuk keselamatan kerja disiapkan sesuai ketentuan dan prosedur. 1.2 Model desain berdasarkan bentuk, ukuran, teknik perakitan, bahan dan warna diidentifikasi. 1.3 Jenis konstruksi alas kaki berdasarkan desain diidentifikasi.
2. Melakukan proses pembuatan pola alas kaki	2.1 Metode manual pembuatan master pola dan model diidentifikasi berdasarkan acuan alas kaki. 2.2 Master pola alas kaki dibuat sesuai dengan metode. 2.3 Master pola alas kaki dipecah sesuai prosedur. 2.4 Komponen alas kaki hasil pecah pola diperiksa sesuai jenis konstruksi alas kaki yang ditentukan. 2.5 Pekerjaan dilaksanakan sesuai prosedur K3.
3. Mendokumentasikan pola master alas kaki	3.1 Komponen alas kaki hasil pecah pola diberi <b>label identifikasi</b> . 3.2 Komponen pola alas kaki diarsipkan sesuai prosedur.

**BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk mempersiapkan proses pembuatan master pola, melakukan proses pembuatan pola alas kaki, dan menyimpan pola master alas kaki dalam lingkup membuat pola master alas kaki secara manual.

- 1.2 Yang diberi identifikasi pada label antara lain artikel, *size*, acuan yang digunakan dan gambar desain.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Kertas pola
    - 2.1.2 Alat potong
    - 2.1.3 Acuan alas kaki
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Kertas perekat (*paper tape*)
    - 2.2.2 ATK
    - 2.2.3 Tempat menyimpan pola
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Prosedur pembuatan pola master alas kaki

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
  - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
  - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode

pengujian tersebut, antara lain: tes tertulis dan/atau wawancara, praktik dan/atau observasi atau evaluasi portofolio.

2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Prinsip dan metode pembuatan pola alas kaki
    - 3.1.2 Model-model alas kaki
    - 3.1.3 Teknologi alas kaki
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Mengetes pola master alas kaki
    - 3.2.2 Memotong kertas pola dengan rapi
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Disiplin
  - 4.2 Teliti
  - 4.3 Cermat
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kecermatan mengidentifikasi metode manual pembuatan master pola dan model berdasarkan acuan alas kaki

- KODE UNIT** : C.152000.004.01
- JUDUL UNIT** : **Melakukan *Grading* Pola Alas Kaki Sistem Manual**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan *grading* pola alas kaki sistem manual.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan proses <i>grading</i> pola alas kaki sistem manual	1.1 Tempat kerja disiapkan sesuai prosedur. 1.2 Model dan pola diidentifikasi sesuai prosedur. 1.3 Ukuran dan interval pola ditentukan sesuai ukuran pada <b>sistem <i>grade</i></b> .
2. Mengerjakan <i>grading</i> pola alas kaki sistem manual	2.1 <i>Grading</i> pola alas kaki dibuat berseri berdasarkan interval dan ukuran standar sistem <i>grade</i> yang digunakan. 2.2 Interval panjang dan lebar hasil <i>grading</i> pola alas kaki dipastikan sesuai dengan ukuran berdasarkan sistem <i>grade</i> yang digunakan. 2.3 Pekerjaan dilaksanakan sesuai prosedur K3.
3. Mendokumentasikan pola hasil <i>grading</i>	3.1 Pola hasil <i>grading</i> diberi label identifikasi sesuai prosedur. 3.2 Hasil <i>grading</i> diarsipkan sesuai prosedur.

**BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk mempersiapkan proses *grading* pola alas kaki sistem manual, mengerjakan *grading* pola alas kaki sistem manual, dan mendokumentasikan pola hasil *grading* dalam lingkup melakukan *grading* pola alas kaki sistem manual.
  - 1.2 Sistem *grade* alas kaki antara lain sistem Europe, sistem UK, sistem USA dan sistem Mondopoint.

2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Pola master alas kaki
    - 2.1.2 Kertas pola
    - 2.1.3 Alat potong
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Tempat menyimpan pola
    - 2.2.2 ATK
    - 2.2.3 Alas potong pola (*cutting matt*)
    - 2.2.4 Kertas perekat
  
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
  
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Prosedur melakukan *grading* alas kaki

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
  - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
  - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut, antara lain: tes tertulis dan/atau wawancara, praktik dan/atau observasi atau evaluasi portofolio.

2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Prinsip dan metode *grading* pola alas kaki
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Mengelompokkan hasil *grading* sehingga mudah diidentifikasi
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Disiplin
  - 4.2 Teliti
  - 4.3 Cermat
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kecermatan membuat berseri *grading* pola alas kaki berdasarkan interval dan ukuran standar sistem *grade* yang digunakan

- KODE UNIT** : C.152000.005.01
- JUDUL UNIT** : **Melakukan *Grading* Pola Alas Kaki Sistem Komputer**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan *grading* pola alas kaki sistem komputer.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan proses <i>grading</i> pola alas kaki sistem komputer	1.1 Tempat dan peralatan serta petunjuk keselamatan kerja disiapkan sesuai ketentuan dan prosedur kerja. 1.2 Bahan untuk proses <i>grading</i> pola disiapkan.
2. Mengoperasikan aplikasi <i>grading</i> pola alas kaki	2.1 Pola master yang akan di- <i>input</i> dipastikan formatnya sesuai prosedur. 2.2 Pola master discan ( <b><i>tracing</i></b> ) sesuai prosedur. 2.3 Garis komponen dan titik <i>grade</i> ditentukan sesuai prosedur.
3. Melakukan proses <i>cutting</i> pola dengan mesin	3.1 Parameter operasional mesin dipastikan sesuai prosedur. 3.2 Area potong mesin <i>grading</i> diidentifikasi sesuai prosedur untuk peletakan kertas pola atau bahan. 3.3 Pola atau bahan hasil potongan dipisahkan secara seri. 3.4 Hasil <i>grading</i> diukur ulang interval panjang/lebarnya hingga sesuai ketentuan. 3.5 Pekerjaan dilaksanakan sesuai prosedur K3.
4. Mendokumentasikan hasil <i>grading</i>	4.1 Hasil <i>grading</i> diberi label <b>identifikasi</b> . 4.2 Hasil <i>grading</i> diarsipkan sesuai prosedur.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk mempersiapkan proses *grading* pola alas kaki sistem komputer, mengoperasikan aplikasi *grading*

pola alas kaki, melakukan proses *cutting* dengan mesin, serta menyimpan hasil *grading* dalam lingkup melakukan *grading* pola alas kaki sistem komputer.

1.2 Identifikasi menjelaskan tentang: artikel, gambar desain dan *ring size*.

1.3 *Tracing* adalah kegiatan memasukkan pola master ke dalam data komputer.

## 2. Peralatan dan perlengkapan

### 2.1 Peralatan

2.1.1 Komputer dengan aplikasi *grading*

2.1.2 *Cutting plotter* terintegrasi dengan aplikasi

2.1.3 Pola master alas kaki

2.1.4 Kertas pola

2.1.5 *Scanner*

### 2.2 Perlengkapan

2.2.1 Tempat menyimpan pola

## 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

## 4. Norma dan standar

### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

### 4.2 Standar

4.2.1 Prosedur melakukan *grading* alas kaki sistem komputer

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.

- 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
  - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut, antara lain: tes tertulis dan/atau wawancara, praktik dan/atau observasi atau evaluasi portofolio.
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
    - 3.1 Pengetahuan
      - 3.1.1 Aplikasi *grading* komputer
      - 3.1.2 Prinsip dan metode *grading* pola alas kaki
    - 3.2 Keterampilan
      - 3.2.1 Mengelompokkan hasil *grading* sehingga mudah diidentifikasi
      - 3.2.2 Mengoperasikan aplikasi *grading* komputer
4. Sikap kerja yang diperlukan
    - 4.1 Disiplin
    - 4.2 Teliti
    - 4.3 Cermat
5. Aspek kritis
    - 5.1 Kecermatan melakukan proses *scanning* pada pola master dilakukan sesuai prosedur
    - 5.2 Ketelitian menentukan garis komponen dan titik *grade* sesuai prosedur

- KODE UNIT** : C.152000.006.01
- JUDUL UNIT** : **Membuat Pola *Bottom* Alas Kaki Secara Manual**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam membuat pola *bottom* alas kaki.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan tempat kerja, bahan untuk pola <i>bottom</i> , dan acuan	1.1 Tempat dan peralatan serta petunjuk keselamatan kerja disiapkan sesuai ketentuan dan prosedur. 1.2 Bahan untuk pembuatan pola <i>bottom</i> disiapkan.
2. Menterjemahkan acuan berdasarkan desain alas kaki	2.1 Model desain diidentifikasi menurut bentuk, ukuran, teknik perakitan, dan bahan. 2.2 Jenis konstruksi ditentukan dari model yang sudah diidentifikasi. 2.3 Pekerjaan dilaksanakan sesuai prosedur K3.
3. Melakukan pembuatan pola <i>bottom</i>	3.1 Pola <i>bottom</i> digambar berdasarkan bentuk, ukuran, teknik perakitan dan bahan yang akan dipakai. 3.2 Pola di- <i>trial</i> dengan bahan yang sudah ditentukan. 3.3 Hasil <i>trial</i> dipastikan sesuai dengan spesifikasi pola <i>bottom</i> .

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk mempersiapkan tempat kerja, bahan untuk pola *bottom* dan acuan, menterjemahkan acuan berdasarkan desain alas kaki, serta melakukan pembuatan pola *bottom* dalam lingkup membuat pola *bottom* alas kaki secara manual.
  - 1.2 *Bottom* meliputi: *insole*, *outsole*, *midsole*, *socklining*, *shankboard*, dan *heel*.

2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Acuan/*shoelast*
    - 2.1.2 Kertas pola
    - 2.1.3 Kertas perekat (*paper tape*)
    - 2.1.4 Pensil
    - 2.1.5 Gunting
    - 2.1.6 Pisau potong (*cutter*)
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Tempat menyimpan pola
    - 2.2.2 Meja kerja
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Prosedur pembuatan *bottom* alas kaki

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
  - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
  - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut, antara lain: tes tertulis dan/atau wawancara, praktik dan/atau observasi atau evaluasi portofolio.

2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
  
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Bahan *bottom*
    - 3.1.2 Teknologi pembuatan *bottom*
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menggunakan alat potong (gunting atau *cutter*)
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Disiplin
  - 4.2 Teliti
  - 4.3 Cermat
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kecermatan mengidentifikasi model desain menurut bentuk, ukuran, teknik perakitan, dan bahan
  - 5.2 Kecermatan menggambar pola *bottom* berdasarkan bentuk, ukuran, teknik perakitan, dan bahan yang akan dipakai

**KODE UNIT** : C.152000.007.01  
**JUDUL UNIT** : **Membuat Prototipe (Model) Alas Kaki**  
**DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam membuat prototipe (model) alas kaki.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan tempat kerja	1.1 Tempat dan peralatan serta petunjuk keselamatan kerja disiapkan sesuai ketentuan dan prosedur. 1.2 Fungsi peralatan dipastikan sesuai prosedur. 1.3 Prosedur memotong bahan diidentifikasi.
2. Menyiapkan pola dan bahan	2.1 Pola untuk kerja prototipe dipersiapkan sesuai dengan <i>size</i> . 2.2 Bahan dipersiapkan berdasarkan jenis dan komponen sesuai prosedur.
3. Membuat <i>upper</i>	3.1 Bahan dipotong sesuai dengan prosedur. 3.2 Hasil potongan komponen alas kaki dikelompokkan menurut jenis dan nomor komponen dalam satu tempat penyimpanan yang sudah disiapkan. 3.3 Komponen <i>upper</i> dirakit sesuai prosedur. 3.4 Komponen <i>upper</i> dijahit sesuai prosedur.
4. Merakit <i>upper</i> dengan <i>outsole</i>	4.1 Jenis konstruksi alas kaki diidentifikasi sesuai dengan prosedur. 4.2 <i>Upper</i> dan <i>outsole</i> dirakit sesuai prosedur. 4.3 Pekerjaan dilaksanakan sesuai prosedur K3.
5. Melakukan <i>finishing</i> prototipe alas kaki	5.1 Pengeleman dipastikan sesuai prosedur. 5.2 Pembersihan dipastikan sesuai dengan prosedur. 5.3 Prosedur pembuatan prototipe didokumentasikan sesuai prosedur.

## **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk mempersiapkan tempat kerja, menyiapkan pola dan bahan, merakit komponen *upper*, merakit *upper* dengan *outsole*, serta melakukan *finishing* prototipe alas kaki dalam lingkup membuat prototipe alas kaki.
  - 1.2 Unit ini berlaku untuk membuat produk seri.
  - 1.3 Produk seri adalah produk alas kaki berdasarkan *ring size*-nya.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Pola master
    - 2.1.2 Acuan ukuran tengah (atau sesuai master pola)
    - 2.1.3 Alat potong
    - 2.1.4 Bahan baku, penolong dan aksesoris sesuai desain
    - 2.1.5 Mesin jahit
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Masker
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Prosedur pembuatan master alas kaki

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.

- 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
  - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut, antara lain: tes tertulis dan/atau wawancara, praktik dan/atau observasi atau evaluasi portofolio.
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
    - 3.1 Pengetahuan
      - 3.1.1 Teknologi pembuatan alas kaki
      - 3.1.2 Bahan alas kaki
    - 3.2 Keterampilan
      - 3.2.1 Menggunakan alat potong
      - 3.2.2 Membaca gambar
      - 3.2.3 Menjahit *upper*
      - 3.2.4 Melakukan *assembling* produk alas kaki
      - 3.2.5 Melakukan *finishing* produk alas kaki
4. Sikap kerja yang diperlukan
    - 4.1 Disiplin
    - 4.2 Teliti
    - 4.3 Cermat
5. Aspek kritis
    - 5.1 Kecermatan dalam merakit *upper*
    - 5.2 Kecermatan dalam menjahit *upper*
    - 5.3 Kecermatan dalam merakit *upper* dan *outsole*

- KODE UNIT** : **C.152000.008.01**
- JUDUL UNIT** : **Menentukan Spesifikasi, Material, Komponen Standar, dan Visual Produk Alas Kaki**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam menentukan spesifikasi, material, komponen standar, visual produk alas kaki.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan tempat kerja dan peralatan	1.1 Tempat kerja disiapkan sesuai prosedur. 1.2 Peralatan disiapkan sesuai prosedur.
2. Menyiapkan bahan menurut model	2.1 Jenis material, artikel dan warna dipastikan sesuai dengan order. 2.2 Klasifikasi material diidentifikasi sesuai prosedur. 2.3 Pekerjaan dilaksanakan sesuai prosedur K3.
3. Melakukan inventarisasi spesifikasi produk alas kaki	3.1 Spesifikasi dari material, komponen standar, dan visual produk alas disusun sesuai prosedur. 3.2 Hasil inventarisasi didokumentasikan sesuai prosedur.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan tempat kerja dan peralatan, menyiapkan bahan menurut model, serta melakukan inventarisasi spesifikasi produk alas kaki dalam lingkup menentukan spesifikasi, material, komponen standar, dan visual produk alas kaki.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Sepatu contoh (sampel)
    - 2.1.2 Spidol besar
    - 2.1.3 Gunting/*cutter*

- 2.1.4 Lem/perekat
- 2.2 Perlengkapan
  - 2.2.1 *Log book*
  - 2.2.2 Map besar
- 3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Prosedur pembuatan spesifikasi, material komponen standar dan visual produk alas kaki

## **PANDUAN PENILAIAN**

- 1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
  - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
  - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut, antara lain: tes tertulis dan/atau wawancara, praktik dan/atau observasi atau evaluasi portofolio.
- 2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Bahan baku alas kaki
    - 3.1.2 Bahan pendukung alas kaki
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menyusun laporan
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Disiplin
  - 4.2 Teliti
  - 4.3 Cermat
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kecermatan memastikan jenis material, artikel, dan warna sesuai dengan order
  - 5.2 Kecermatan mengidentifikasi klasifikasi material diidentifikasi sesuai dengan prosedur

- KODE UNIT** : C.152000.009.01
- JUDUL UNIT** : **Membuat *Mould* Pisau Potong *Upper* Alas Kaki**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam membuat *mould* pisau potong *upper* alas kaki.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan tempat kerja dan peralatan	1.1 Tempat kerja disiapkan sesuai prosedur. 1.2 Peralatan dan mesin disiapkan sesuai prosedur.
2. Menyiapkan bahan menurut model	2.1 <i>Pattern</i> (pola) dan jenis pisau diperiksa sesuai pesanan. 2.2 Bentuk, spesifikasi pisau dan model penyangga pisau diperiksa sesuai dengan pesanan.
3. Melakukan pembuatan pisau potong	3.1 Bahan pisau di- <i>bending</i> sesuai pola. 3.2 Hasil <i>bending</i> dilas sesuai prosedur. 3.3 Hasil sambungan pengelasan digerinda untuk membersihkan sisa pengelasan. 3.4 Pisau dicat sesuai dengan prosedur. 3.5 Pisau diperiksa sesuai prosedur. 3.6 Pekerjaan dilaksanakan sesuai prosedur K3.
4. Menyimpan hasil pisau	4.1 Hasil pisau diberi <b>label identifikasi</b> . 4.2 Hasil pisau disimpan sesuai prosedur.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan tempat kerja dan peralatan, menyiapkan bahan menurut model, melakukan pembuatan pisau potong, serta mendokumentasikan hasil pisau dalam lingkup membuat *mould* pisau potong *upper* alas kaki.
  - 1.2 Label identifikasi meliputi artikel dan *size*.

2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Pola *upper*
    - 2.1.2 Mesin *bending*
    - 2.1.3 Mesin las
    - 2.1.4 Mesin gerinda
    - 2.1.5 Alat cat
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Masker
    - 2.2.2 Sarung tangan
    - 2.2.3 Celemek
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Prosedur membuat *mould* pisau potong *upper* alas kaki

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
  - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
  - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut, antara lain: tes tertulis dan/atau wawancara, praktik dan/atau observasi atau evaluasi portofolio.

2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
  
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Teknik las
    - 3.1.2 Teknik gerinda
    - 3.1.3 Logam dasar
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Mengoperasikan mesin las
    - 3.2.2 Mengoperasikan mesin gerinda
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Disiplin
  - 4.2 Teliti
  - 4.3 Cermat
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kecermatan melakukan *bending* bahan pisau sesuai pola
  - 5.2 Kecermatan mengelas hasil *bending* sesuai prosedur

- KODE UNIT** : **C.152000.010.01**
- JUDUL UNIT** : **Membuat Jadwal dan Kebutuhan Material Produksi Alas Kaki**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam membuat jadwal dan kebutuhan material produksi alas kaki.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan pesanan	1.1 Permintaan pesanan alas kaki dari bagian <i>marketing</i> diidentifikasi. 1.2 Pesanan alas kaki yang diterima dikelompokkan sesuai artikel.
2. Membuat jadwal produksi alas kaki	2.1 Jadwal produksi reguler alas kaki dibuat sesuai prosedur. 2.2 Jadwal didokumentasikan sesuai prosedur.
3. Menghitung kebutuhan material	3.1 Kebutuhan material yang akan dipakai dihitung. 3.2 Permintaan pembelian material dibuat. 3.3 Kedatangan material diperiksa sesuai dengan permintaan. 3.4 Daftar kebutuhan bahan didokumentasikan sesuai prosedur.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pesanan, membuat jadwal produksi alas kaki, serta menghitung kebutuhan material dalam lingkup membuat jadwal dan kebutuhan material produksi alas kaki.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 *Log book*
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Buku Pesanan/*order*

### 2.2.2 Jadwal produksi

3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Prosedur membuat jadwal dan kebutuhan material produksi alas kaki

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
  - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
  - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut, antara lain: tes tertulis dan/atau wawancara, praktik dan/atau observasi atau evaluasi portofolio.
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 *Planning* produksi
    - 3.1.2 *Inventory control*

### 3.2 Keterampilan

#### 3.2.1 Mengatur jadwal produksi

#### 3.2.2 Menghitung kebutuhan bahan untuk produksi

### 4. Sikap kerja yang diperlukan

#### 4.1 Disiplin

#### 4.2 Teliti

#### 4.3 Cermat

### 5. Aspek kritis

#### 5.1 Kecermatan dalam membuat jadwal produksi regular

#### 5.2 Ketelitian menghitung kebutuhan material yang akan dipakai

- KODE UNIT** : C.152000.011.01
- JUDUL UNIT** : **Menentukan Kebutuhan Tenaga Kerja serta Peralatan dan Mesin**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam menentukan kebutuhan tenaga kerja serta peralatan dan mesin.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menghitung kebutuhan tenaga kerja	1.1 Kapasitas terpasang diidentifikasi. 1.2 Kebutuhan tenaga kerja dan target <i>output</i> pesanan yang akan dikerjakan dihitung berdasarkan <i>time study</i> .
2. Menentukan kebutuhan peralatan dan mesin	2.1 Target produksi diidentifikasi. 2.2 Peralatan dan mesin produksi diidentifikasi sesuai kebutuhan.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menghitung kebutuhan tenaga kerja, serta menentukan kebutuhan peralatan dan mesin dalam lingkup menentukan kebutuhan tenaga kerja serta peralatan dan mesin.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Daftar inventaris peralatan dan mesin produksi
    - 2.1.2 *Time study* proses
  - 2.2 Perlengkapan  
(Tidak ada.)
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)

4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Prosedur menentukan kebutuhan tenaga kerja serta peralatan dan mesin

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
  - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
  - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut, antara lain: tes tertulis dan/atau wawancara, praktik dan/atau observasi atau evaluasi portofolio.
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Proses produksi
    - 3.1.2 *Time study*
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menyusun laporan
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Disiplin
  - 4.2 Teliti

#### 4.3 Cermat

#### 5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian menghitung kebutuhan tenaga kerja dan target *output* pesanan yang akan dikerjakan berdasarkan *time study*

5.2 Kecermatan mengidentifikasi peralatan dan mesin produksi sesuai kebutuhan

- KODE UNIT** : C.152000.012.01
- JUDUL UNIT** : **Merencanakan Proses *Job Out***
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam merencanakan proses *job out*.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Membuat jadwal produksi <i>job out</i>	1.1 Jadwal produksi <b><i>job out</i></b> dibuat. 1.2 Jadwal produksi didistribusikan ke departemen terkait.
2. Menyeleksi rekanan <i>job out</i>	2.1 Kualitas dan harga kapasitas rekanan diidentifikasi. 2.2 Calon rekanan dianalisis kualifikasinya (kapasitas terpasang, harga yang ditawarkan, <i>track record</i> ).
3. Membagi pekerjaan kepada setiap rekanan <i>job out</i> .	3.1 Jadwal produksi <i>job out</i> didistribusikan sesuai kapasitas masing-masing rekanan. 3.2 Pelaksanaan produksi <i>job out</i> dikontrol berdasarkan jadwalnya.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk membuat jadwal produksi *job out*, menyeleksi rekanan *job out*, serta mendistribusikan jadwal produksi *job out* dalam lingkup merencanakan proses *job out*.
  - 1.2 *Job out* adalah pekerjaan yang dilakukan di luar perusahaan.
  
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Jadwal produksi
    - 2.1.2 Buku evaluasi perusahaan *job out*
  - 2.2 Perlengkapan  
(Tidak ada.)
  
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)

4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Prosedur merencanakan proses *job out*

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
  - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
  - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut, antara lain: tes tertulis dan/atau wawancara, praktik dan/atau observasi atau evaluasi portofolio.
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Proses produksi
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menyusun laporan
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Disiplin
  - 4.2 Teliti
  - 4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan dalam mengidentifikasi kualitas dan harga kapasitas rekanan

5.2 Kecermatan dalam mendistribusikan jadwal produksi *job out* sesuai dengan kapasitas rekanan

**KODE UNIT** : C.152000.013.01

**JUDUL UNIT** : **Mengendalikan Jadwal Proses Produksi Alas Kaki**

**DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengendalikan jadwal proses produksi alas kaki.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyesuaikan jadwal produksi	1.1 Jadwal produksi yang telah dibuat diidentifikasi. 1.2 Laporan proses produksi dianalisis.
2. Melaksanakan perubahan jadwal produksi	2.1 Jadwal produksi direvisi berdasarkan perubahan target produksi. 2.2 Revisi jadwal produksi dilaporkan sesuai prosedur.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyesuaikan jadwal produksi, serta melaksanakan perubahan jadwal produksi dalam lingkup mengendalikan jadwal proses produksi alas kaki.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 *Stopwatch*
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Jadwal produksi
    - 2.2.2 *Time study* setiap proses
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)

4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Prosedur mengendalikan jadwal proses produksi alas kaki

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
  - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
  - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut, antara lain: tes tertulis dan/atau wawancara, praktik dan/atau observasi atau evaluasi portofolio.
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Proses produksi dan *time study*
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menyusun laporan
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti
  - 4.2 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian dalam menganalisis proses produksi

5.2 Kecermatan dalam merevisi jadwal produksi berdasarkan perubahan target produksi

- KODE UNIT** : C.152000.014.01
- JUDUL UNIT** : **Menyatukan Bagian Atas dan Bawah (*Doubling*) dalam Pembuatan Bahan Imitasi**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam menyatukan bagian atas dan bawah (*doubling*) dalam pembuatan bahan imitasi.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan mesin, perlengkapan, dan bahan	1.1 Kondisi kesiapan operasional mesin diperiksa sesuai dengan petunjuk kerja mesin. 1.2 Bahan disiapkan sesuai prosedur.
2. Melakukan proses <i>doubling</i>	2.1 Parameter operasional mesin (temperatur dan kecepatan) diatur sesuai dengan prosedur. 2.2 Bahan dimasukkan ke dalam mesin sesuai dengan prosedur. 2.3 Bahan pada sisi atas dan sisi bawah dilem secara merata sesuai dengan prosedur. 2.4 Bahan di- <i>press</i> supaya penempelannya lebih kuat. 2.5 Pekerjaan dilaksanakan sesuai prosedur K3.
3. Menyelesaikan proses <i>doubling</i>	3.1 Hasil <i>doubling</i> diperiksa untuk menghindari pengulangan kesalahan. 3.2 Mesin yang telah digunakan dibersihkan sesuai prosedur.

**BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan mesin, perlengkapan, dan bahan, melakukan proses *doubling*, serta menyelesaikan proses *doubling* dalam lingkup menyatukan bagian atas dan bawah (*doubling*) dalam pembuatan bahan imitasi.

2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Lembar imitasi (PVC)
    - 2.1.2 Lem
    - 2.1.3 Mesin *doubling*
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Alat pelindung diri (APD)
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Prosedur menyatukan bagian atas dan bawah (*doubling*) dalam pembuatan bahan imitasi

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
  - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
  - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut, antara lain: tes tertulis/wawancara, praktik/observasi atau evaluasi portofolio.
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Jenis-jenis bahan alas kaki
    - 3.1.2 Jenis bahan lem
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Mengidentifikasi bahan yang dipakai
    - 3.2.2 Menentukan temperatur dan kecepatan mesin
    - 3.2.3 Melakukan proses pengeleman pada bahan
    - 3.2.4 Memeriksa penyatuan bagian atas dan bawah bahan alas kaki
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti
  - 4.2 Cermat
  - 4.3 Disiplin
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kecermatan dalam mengatur parameter operasional mesin (temperatur dan kecepatan) sesuai dengan prosedur
  - 5.2 Kecermatan dalam memasukkan bahan yang akan di-*doubling* ke dalam mesin sesuai dengan prosedur
  - 5.3 Kecermatan dalam mengelem bahan pada sisi atas dan sisi bawah secara merata sesuai dengan prosedur

**KODE UNIT** : C.152000.015.01

**JUDUL UNIT** : **Melakukan Proses *Cutting* dengan Cara Manual**

**DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan proses *cutting* dengan cara manual.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan tempat kerja dan meja potong	1.1 Tempat kerja disiapkan untuk keamanan, kelancaran, dan kesehatan kerja. 1.2 Prosedur memotong bahan diidentifikasi dengan tepat sesuai komponen model dan ukurannya. 1.3 Meja dan alas potong dipilih untuk kelancaran kerja sesuai dengan prosedur. 1.4 Tempat untuk penyimpanan serta kode hasil potong disiapkan.
2. Menyiapkan pisau potong dan pola ( <i>pattern</i> )	2.1 Peralatan diperiksa agar berfungsi dengan benar sesuai dengan prosedur. 2.2 Pisau potong dan pola ( <i>pattern</i> ) disiapkan sesuai bentuk dan ukuran komponen sepatu/alas kaki. 2.3 Ketajaman mata pisau potong diperiksa sesuai prosedur. 2.4 Pekerjaan dilaksanakan sesuai prosedur K3.
3. Menyiapkan bahan	3.1 Bahan disiapkan sesuai jenis dan penggunaannya. 3.2 Kebutuhan bahan dihitung untuk mencukupi rencana produksi setiap model sepatu/alas kaki yang akan diproduksi.
4. Memotong bahan	4.1 Bahan diletakkan di meja potong sesuai prosedur. 4.2 Bahan dipotong menurut prosedur pemotongan dan penempatan potongan sesuai fungsi komponen sepatu/alas kaki untuk menjamin efisiensi penggunaan bahan secara optimal. 4.3 Hasil potong dikelompokkan menurut jenis dan nomor komponen dalam tempat untuk penyimpanan.

## **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan tempat kerja dan meja potong, menyiapkan pisau potong dan pola (*pattern*), menyiapkan bahan, serta memotong bahan dalam lingkup melakukan proses *cutting* dengan cara manual.
  - 1.2 Nomor komponen dapat meliputi namun tidak terbatas pada ukuran sepatu/ alas kaki.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Meja
    - 2.1.2 Alas potong
    - 2.1.3 Alat potong
    - 2.1.4 *Template* (mal dudukan) acuan alas kaki
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Pola (*pattern*)
    - 2.2.2 Alat pelindung diri (APD)
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Prosedur melakukan proses *cutting* dengan cara manual.

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.

- 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
  - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut, antara lain: tes tertulis/wawancara, praktik/observasi atau evaluasi portofolio.
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
    - 3.1 Pengetahuan
      - 3.1.1 Jenis dan bagian kulit
      - 3.1.2 Jenis dan bahan non kulit
    - 3.2 Keterampilan
      - 3.2.1 Mengidentifikasi bahan baik kulit maupun non kulit sesuai dengan bentuk dan model
      - 3.2.2 Mengukur bahan disesuaikan dengan komponen alas kaki
      - 3.2.3 Melakukan proses *cutting* dengan cara manual
      - 3.2.4 Menyimpan hasil potongan sesuai dengan jenis dan nomor komponen
4. Sikap kerja yang diperlukan
    - 4.1 Teliti
    - 4.2 Cermat
    - 4.3 Disiplin
5. Aspek kritis
    - 5.1 Kecermatan dalam memotong kulit menurut prosedur pemotongan dan penempatan potongan sesuai fungsi komponen alas kaki untuk menjamin efisiensi penggunaan kulit secara optimal

**KODE UNIT** : **C.152000.016.01**  
**JUDUL UNIT** : **Melakukan Proses *Cutting* dengan Mesin**  
**DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan proses *cutting* dengan mesin.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan bahan dan mesin potong ( <i>cutting machine</i> )	1.1 Bahan diidentifikasi sesuai kebutuhan. 1.2 Bahan dikelompokkan sesuai kebutuhan. 1.3 Mesin potong diidentifikasi sesuai dengan spesifikasi teknis bahan. 1.4 Mesin potong dan perlengkapannya disiapkan sesuai dengan kebutuhan.
2. Melakukan pemotongan bahan dengan mesin potong ( <i>cutting machine</i> )	2.1 Bahan dipotong dengan menggunakan mesin potong sesuai prosedur. 2.2 Hasil pemotongan bahan dikelompokkan menurut komponen dan ukuran alas kaki dalam tempat penyimpanan. 2.3 Pekerjaan dilaksanakan sesuai prosedur K3.
3. Menyelesaikan pekerjaan memotong bahan	3.1 Hasil pemotongan bahan dicatat sesuai prosedur. 3.2 Peralatan pemotongan bahan yang telah digunakan disimpan ke tempat semula sesuai dengan prosedur. 3.3 Laporan hasil pemotongan bahan dibuat berdasar catatan pemotongan sesuai dengan prosedur.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan bahan dan mesin potong (*cutting machine*), melakukan pemotongan bahan dengan mesin potong (*cutting machine*), serta menyelesaikan pekerjaan memotong bahan dalam lingkup melakukan proses *cutting* dengan mesin.

2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Mesin potong
    - 2.1.2 Cetakan potong (*cutting dies*)
    - 2.1.3 Kotak penyimpanan
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Alat pelindung diri (APD)
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Prosedur melakukan proses *cutting* dengan mesin

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
  - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
  - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut, antara lain: tes tertulis/wawancara, praktik/observasi atau evaluasi portofolio.
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Operasional mesin *cutting* alas kaki
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Mengidentifikasi mesin dan peralatan potong
    - 3.2.2 Melakukan proses *cutting* dengan mesin
    - 3.2.3 Menyimpan hasil potongan sesuai jenis dan nomor komponen
    - 3.2.4 Menyusun laporan
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti
  - 4.2 Cermat
  - 4.3 Disiplin
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kecermatan dalam memotong bahan dipotong dengan menggunakan mesin potong sesuai prosedur

**KODE UNIT** : C.152000.017.01

**JUDUL UNIT** : **Melakukan Proses Bordir/Jahit dengan Menggunakan Mesin Bordir/Jahit Komputer**

**DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan proses bordir/jahit dengan menggunakan mesin bordir/jahit komputer.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan tempat kerja dan peralatan	1.1 Tempat kerja disiapkan sesuai dengan prosedur. 1.2 Peralatan disiapkan sesuai dengan prosedur. 1.3 Program bordir disiapkan sesuai dengan prosedur. 1.4 Bahan diidentifikasi sesuai dengan prosedur.
2. Mengoperasikan mesin bordir/jahit komputer	2.1 Benang dipasang sesuai standar produk. 2.2 Bahan yang akan dibordir/dijahit dipasang pada meja mesin. 2.3 Proses bordir/jahit komputer dilakukan. 2.4 Pekerjaan dilaksanakan sesuai prosedur K3.
3. Menyelesaikan proses bordir/jahit komputer	3.1 Hasil bordir/jahit dipastikan sesuai dengan standar produk. 3.2 Mesin yang telah digunakan dibersihkan sesuai prosedur. 3.3 Laporan hasil bordir/jahit dibuat sesuai dengan prosedur.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan tempat kerja dan peralatan, mengoperasikan mesin bordir/jahit komputer, serta menyelesaikan proses bordir/jahit komputer dalam lingkup melakukan proses bordir/jahit dengan menggunakan mesin bordir/jahit komputer.

2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Mesin bordir/jahit komputer
    - 2.1.2 Aplikasi bordir/jahit komputer
    - 2.1.3 Jarum
    - 2.1.4 Alat potong
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Lembaran bahan
    - 2.2.2 Benang
    - 2.2.3 Desain produk
    - 2.2.4 Alat pelindung diri (APD)
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Prosedur melakukan proses bordir/jahit dengan menggunakan mesin bordir/jahit komputer

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
  - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
  - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode

pengujian tersebut, antara lain: tes tertulis/wawancara, praktik/observasi atau evaluasi portofolio.

2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Bahan, jarum dan benang
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Mengoperasikan mesin bordir/jahit komputer
    - 3.2.2 Menyusun laporan
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti
  - 4.2 Cermat
  - 4.3 Disiplin
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kecermatan dalam melakukan proses bordir/jahit komputer

- KODE UNIT** : C.152000.018.01
- JUDUL UNIT** : **Melakukan Penyablonan**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan penyablonan.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan alat, perlengkapan dan bahan yang akan disablon	1.1 Alat dan perlengkapan disiapkan sesuai dengan prosedur. 1.2 Bahan yang akan disablon diidentifikasi.
2. Melakukan proses sablon	2.1 Bahan kimia untuk sablon dituangkan pada <i>screen</i> sesuai dengan prosedur. 2.2 Hasil sablon dikeringkan. 2.3 Pekerjaan dilaksanakan sesuai prosedur K3.
3. Menyelesaikan proses sablon	3.1 Hasil sablon dipastikan sesuai dengan standar. 3.2 Sisa bahan kimia untuk sablon pada <i>screen</i> dibersihkan.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan alat, perlengkapan dan bahan yang akan disablon, melakukan proses sablon, serta menyelesaikan proses sablon dalam lingkup melakukan penyablonan.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 *Screen* sablon
    - 2.1.2 Kuas
    - 2.1.3 Pengering
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Material yang akan disablon
    - 2.2.2 Bahan kimia untuk sablon
    - 2.2.3 *Thinner*

#### 2.2.4 Alat pelindung diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Prosedur melakukan penyablonan

### **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
  - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
  - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut, antara lain: tes tertulis/wawancara, praktik/observasi atau evaluasi portofolio.
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Teori warna praktis
    - 3.1.2 Teknik sablon
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Mengidentifikasi bahan dan model alas kaki

### 3.2.2 Melakukan proses sablon

#### 4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti

4.2 Cermat

4.3 Disiplin

#### 5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan dalam menuangkan bahan kimia untuk sablon pada *screen*

5.2 Kecermatan dalam memastikan hasil sablon sesuai standar

**KODE UNIT** : C.152000.019.01

**JUDUL UNIT** : **Melakukan Proses *Emboss* pada *Upper* Alas Kaki**

**DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan proses *emboss* pada *upper* alas kaki.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Mempersiapkan mesin, perlengkapan dan bahan yang akan di- <i>emboss</i>	1.1 Mesin disiapkan sesuai dengan prosedur. 1.2 Perlengkapan dan bahan disiapkan sesuai dengan prosedur.
2. Mengoperasikan mesin <i>emboss</i>	2.1 Cetakan/matras dipasang pada mesin <i>emboss</i> sesuai dengan prosedur. 2.2 Suhu dan tekanan pada mesin diatur sesuai dengan prosedur. 2.3 Proses <i>emboss</i> dilakukan pada bahan <i>emboss</i> dengan suhu dan tekanan tertentu. 2.4 Pekerjaan dilaksanakan sesuai prosedur K3.
3. Memeriksa dan menyimpan hasil <i>emboss</i>	3.1 Hasil <i>emboss</i> diperiksa kesesuaian bentuk dan modelnya. 3.2 Hasil <i>emboss</i> disimpan sesuai prosedur. 3.3 Pencatatan, pelaporan dan penyimpanan data dilakukan sesuai prosedur.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk mempersiapkan mesin, perlengkapan dan bahan yang akan di-*emboss*, mengoperasikan mesin *emboss*, serta memeriksa dan menyimpan hasil *emboss* dalam lingkup melakukan proses *emboss* pada *upper* alas kaki.

2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Mesin *emboss*
    - 2.1.2 Cetakan/matras sesuai desain
    - 2.1.3 Pengukur suhu dan tekanan
    - 2.1.4 Pengukur waktu
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Bahan
    - 2.2.2 Alat pelindung diri (APD)
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Prosedur melakukan proses *emboss* pada *upper* alas kaki

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
  - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
  - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut, antara lain: tes tertulis/wawancara, praktik/observasi atau evaluasi portofolio.

2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Bahan kulit/imitasi
    - 3.1.2 Teknik cap atau press
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Identifikasi bahan dan mesin
    - 3.2.2 Mengukur suhu dan tekanan
    - 3.2.3 Mengukur waktu
    - 3.2.4 Melakukan proses *emboss*
    - 3.2.5 Menyusun laporan
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti
  - 4.2 Cermat
  - 4.3 Disiplin
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kecermatan dalam mengatur suhu dan tekanan pada mesin sesuai dengan prosedur
  - 5.2 Kecermatan dalam melakukan proses *emboss* pada bahan dengan suhu dan tekanan tertentu
  - 5.3 Kecermatan dalam memeriksa kesesuaian bentuk dan model hasil *emboss*

**KODE UNIT** : C.152000.020.01  
**JUDUL UNIT** : **Melakukan Proses *Skiving***  
**DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan proses *skiving*.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan komponen bagian atas alas kaki dan mesin seset	1.1 Komponen bagian atas alas kaki disiapkan sesuai spesifikasi yang dibutuhkan. 1.2 Komponen bagian atas alas kaki yang akan diseset diidentifikasi. 1.3 Mesin seset disiapkan sesuai dengan prosedur.
2. Melakukan penyesetan komponen bagian atas alas kaki	2.1 Mesin seset di- <i>setting</i> sesuai dengan kebutuhan. 2.2 Komponen bagian atas alas kaki diseset sesuai dengan kebutuhan. 2.3 Hasil penyesetan dikelompokkan sesuai dengan bentuk dan ukuran. 2.4 Pekerjaan dilaksanakan sesuai prosedur K3.
3. Menyelesaikan pekerjaan penyesetan komponen bagian atas alas kaki	3.1 Hasil penyesetan komponen bagian atas alas kaki dipastikan sesuai dengan prosedur. 3.2 Mesin seset yang telah digunakan dibersihkan. 3.3 Laporan hasil penyesetan komponen bagian atas alas kaki dibuat berdasar catatan penyesetan sesuai dengan prosedur.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan komponen bagian atas alas kaki dan mesin seset, melakukan penyesetan komponen bagian atas alas kaki, serta menyelesaikan pekerjaan penyesetan komponen bagian atas alas kaki dalam lingkup melakukan proses *skiving* dalam lingkup melakukan proses *skiving*.

2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Mesin seset
    - 2.1.2 Alat ukur ketebalan
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Komponen bagian atas alas kaki
    - 2.2.2 Alat pelindung diri (APD)
  
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
  
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Prosedur melakukan proses *skiving*

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
  - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
  - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut, antara lain: tes tertulis/wawancara, praktik/observasi atau evaluasi portofolio.
  
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Pengukuran ketebalan bahan
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Mengidentifikasi jenis bahan komponen alas kaki
    - 3.2.2 Mengukur ketebalan bahan
    - 3.2.3 Mengoperasikan mesin *skiving*
    - 3.2.4 Menyusun laporan
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti
  - 4.2 Cermat
  - 4.3 Disiplin
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kecermatan dalam menyesuaikan komponen bagian atas alas kaki
  - 5.2 Kecermatan dalam memastikan hasil penyesetan komponen bagian atas alas kaki sesuai dengan standar produk

- KODE UNIT** : **C.152000.021.01**
- JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Mesin *Folding***
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin *folding*.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan tempat kerja, peralatan dan bahan	1.1 Tempat kerja disiapkan sesuai dengan prosedur. 1.2 Peralatan dan bahan disiapkan sesuai dengan prosedur.
2. Melakukan proses <i>folding</i>	2.1 Mesin <i>folding</i> di- <i>setting</i> sesuai prosedur. 2.2 Bahan <i>upper</i> diletakkan pada <i>mould</i> mesin. 2.3 Bahan <i>upper</i> ditarik sesuai model. 2.4 Hasil <i>folding</i> dikelompokkan sesuai prosedur. 2.5 Pekerjaan dilaksanakan sesuai prosedur K3.
3. Melaporkan Hasil <i>folding</i>	3.1 Hasil <i>folding</i> dipastikan sesuai dengan standar produk. 3.2 Laporan hasil <i>folding</i> dibuat sesuai dengan prosedur.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan tempat kerja, peralatan, dan bahan, melakukan proses *folding*, serta melaporkan hasil *folding* dalam lingkup mengoperasikan mesin *folding*.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Mesin *folding*
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Bagian *upper* alas kaki
    - 2.2.2 Alat pelindung diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Prosedur mengoperasikan mesin *folding*

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
  - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
  - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut, antara lain: tes tertulis/wawancara, praktik/observasi atau evaluasi portofolio.
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Bahan *upper* alas kaki
    - 3.1.2 Bentuk alas kaki
    - 3.1.3 Mesin *folding*
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Mengidentifikasi jenis bahan *upper* alas kaki
    - 3.2.2 Mengoperasikan mesin *Folding*

### 3.2.3 Menyusun laporan

#### 4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti

4.2 Cermat

4.3 Disiplin

#### 5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan dalam meletakkan bahan *upper* pada *mould* mesin

5.2 Kecermatan dalam menarik bahan *upper* sesuai model

5.3 Kecermatan dalam memastikan hasil *folding* sesuai dengan standar produk

- KODE UNIT** : C.152000.022.01
- JUDUL UNIT** : **Melakukan Proses Jahit Alas Kaki dengan Menggunakan Mesin Jahit**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan proses jahit alas kaki dengan menggunakan mesin jahit.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan mesin jahit, peralatan, dan bahan	1.1 Bahan yang akan dijahit diidentifikasi. 1.2 Mesin jahit, peralatan, dan bahan disiapkan sesuai prosedur.
2. Mengoperasikan mesin jahit	2.1 Bahan dijahit sesuai dengan prosedur. 2.2 Jarak tepi bahan dan jarak antar jahitan disesuaikan dengan prosedur. 2.3 Bentuk jahitan (lurus, lengkung dan menyudut) dan jumlah tusukan jarum per cm diatur sesuai prosedur. 2.4 Pekerjaan dilaksanakan sesuai dengan prosedur K3.
3. Melaporkan hasil jahitan	3.1 Hasil jahitan dipastikan sesuai dengan prosedur. 3.2 Laporan hasil operasi mesin jahit dicatat sesuai prosedur.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan mesin jahit, peralatan, dan bahan, mengoperasikan mesin jahit, serta melaporkan hasil jahitan dalam lingkup melakukan proses jahit alas kaki dengan menggunakan mesin jahit.
  - 1.2 Mesin jahit dapat meliputi namun tidak terbatas pada mesin jahit *flat bed single needle*, mesin jahit *flat bed double needle*, mesin jahit *post bed single needle*, mesin jahit *post bed double needle*, mesin jahit *zig-zag*, mesin jahit *strouble*, mesin jahit *silinder bed*.

2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Jarum
    - 2.1.2 Sekoci (*bobbin*)
    - 2.1.3 Minyak pelumas mesin jahit
    - 2.1.4 Mesin jahit alas kaki
    - 2.1.5 Alat potong
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Bahan atau material
    - 2.2.2 Benang
    - 2.2.3 Alat pelindung diri (APD)
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Prosedur melakukan proses jahit alas kaki dengan menggunakan mesin jahit

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
  - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
  - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode

pengujian tersebut, antara lain: tes tertulis/wawancara, praktik/observasi atau evaluasi portofolio.

2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Jenis mesin jahit
    - 3.1.2 Menjahit *upper* alas kaki
    - 3.1.3 Bahan komponen alas kaki
    - 3.1.4 Jenis jarum dan benang
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Memasang Jarum
    - 3.2.2 Menggulung benang dalam skoci dan memasang pada mesin jahit
    - 3.2.3 Mengatur tekanan benang dan stik jahitan
    - 3.2.4 Menjahit dengan mesin
    - 3.2.5 Menyusun laporan
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti
  - 4.2 Cermat
  - 4.3 Disiplin
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kecermatan dalam mengoperasikan mesin jahit sesuai prosedur
  - 5.2 Kecermatan dalam memastikan jarak tepi bahan dan jarak antar jahitan sesuai prosedur
  - 5.3 Kecermatan dalam memastikan bentuk jahitan (lurus, lengkung dan menyudut) dan jumlah tusukan jarum per cm sesuai prosedur

- KODE UNIT** : C.152000.023.01
- JUDUL UNIT** : **Melakukan Proses Jahit dengan Menggunakan Mesin Jahit *Goodyear Welt***
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan proses jahit dengan menggunakan mesin jahit *goodyear welt*.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan mesin jahit, peralatan, dan bahan	1.1 Bahan yang akan dijahit diidentifikasi. 1.2 Mesin jahit, peralatan, dan bahan disiapkan sesuai dengan prosedur.
2. Mengoperasikan mesin jahit <i>goodyear welt</i>	2.1 Bahan disiapkan sesuai dengan prosedur. 2.2 Komponen sepatu dijahit sesuai dengan standar produk dan prosedur. 2.3 Hasil jahit dibersihkan dari sisa benang dan <i>welt</i> . 2.4 Hasil jahit disimpan sesuai dengan prosedur. 2.5 Pekerjaan dilaksanakan sesuai prosedur K3.
3. Menyelesaikan pekerjaan hasil jahit	3.1 Hasil jahit dipastikan sesuai dengan standar produk. 3.2 Hasil jahit dicatat sesuai dengan prosedur.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan bahan, peralatan dan mesin, mengoperasikan mesin jahit *goodyear welt*, serta menyelesaikan pekerjaan hasil jahit dalam lingkup melakukan proses jahit dengan menggunakan mesin jahit *goodyear welt*.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Jarum
    - 2.1.2 Minyak pelumas mesin jahit

- 2.1.3 Mesin jahit *goodyear welt*
- 2.1.4 Alat potong
- 2.2 Perlengkapan
  - 2.2.1 Bagian *upper* alas kaki
  - 2.2.2 Benang
  - 2.2.3 *Welt*
  - 2.2.4 Alat pelindung diri (APD)
- 3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Prosedur melakukan proses jahit dengan menggunakan mesin jahit *goodyear welt*

## **PANDUAN PENILAIAN**

- 1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
  - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
  - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut, antara lain: tes tertulis/wawancara, praktik/observasi atau evaluasi portofolio.

2. Persyaratan kompetensi
  - 2.1 C.152000.024.01 : Melakukan Proses Jahit Alas Kaki dengan Menggunakan Mesin Jahit
  
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Jenis mesin jahit
    - 3.1.2 Menjahit *upper* alas kaki
    - 3.1.3 Jenis jarum, benang dan *welt*
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Memasang jarum, benang dan *welt*
    - 3.2.2 Mengatur tekanan benang
    - 3.2.3 Menjahit dengan mesin *goodyear welt*
    - 3.2.4 Menyusun laporan
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti
  - 4.2 Cermat
  - 4.3 Disiplin
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kecermatan dalam menjahit komponen sepatu sesuai dengan standar produk dan prosedur

- KODE UNIT** : **C.152000.024.01**
- JUDUL UNIT** : **Membuat *Insole* Secara Manual**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam membuat *insole* secara manual.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Mempersiapkan tempat kerja, peralatan dan perlengkapan	1.1 Tempat kerja disiapkan sesuai dengan prosedur. 1.2 Peralatan dan perlengkapan disiapkan sesuai dengan prosedur.
2. Menyiapkan bahan <i>insole</i>	2.1 Bahan <i>insole</i> disiapkan sesuai ketentuan bahan. 2.2 Bahan <i>insole</i> dihitung sesuai dengan pola <i>insole</i> .
3. Menyelesaikan proses pembuatan <i>insole</i>	3.1 Bahan <i>insole</i> dipotong sesuai ukuran yang telah ditentukan. 3.2 Pekerjaan dilaksanakan sesuai prosedur K3. 3.3 Laporan hasil pembuatan <i>insole</i> dibuat sesuai dengan prosedur kerja.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk mempersiapkan tempat kerja, peralatan dan perlengkapan, menyiapkan bahan *insole*, serta menyelesaikan proses pembuatan *insole* dalam lingkup membuat *insole* secara manual.
2. Peralatan, perlengkapan dan bahan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Alat ukur
    - 2.1.2 Alat potong
    - 2.1.3 Alas potong
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Pola *insole* alas kaki
    - 2.2.2 Alat pelindung diri (APD)

- 2.2.3 ATK
- 2.3 Bahan
  - 2.3.1 Bahan *insole*
- 3. Peraturan yang diperlukan
  - 3.1 Undang-Undang Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja
- 4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Prosedur membuat *insole* secara manual

## **PANDUAN PENILAIAN**

- 1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
  - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
  - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut, antara lain: tes tertulis/wawancara, praktik/observasi atau evaluasi portofolio.
- 2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Bahan *insole*
    - 3.1.2 Teknik pembuatan *insole*

- 3.1.3 K3
- 3.2 Keterampilan
  - 3.2.1 Mengidentifikasi bahan *insole*
  - 3.2.2 Menghitung bahan *insole*
  - 3.2.3 Memotong bahan *insole*
- 4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti
  - 4.2 Disiplin
  - 4.3 Cermat
- 5. Aspek kritis
  - 5.1 Akurasi perhitungan bahan *insole* dihitung sesuai dengan pola *insole*
  - 5.2 Akurasi pemotongan bahan *insole* sesuai pola *insole*

- KODE UNIT** : C.152000.025.01
- JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Mesin *Press Insole***
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin *press insole*.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan peralatan dan bahan	1.1 Prosedur Kerja dan <b>standar produk</b> diidentifikasi. 1.2 Peralatan, bahan dan mesin <i>press insole</i> disiapkan sesuai prosedur kerja dan standar produk.
2. Mengoperasikan mesin <i>press</i>	2.1 Mesin dioperasikan sesuai prosedur dan standar produk. 2.2 <b>Blocking</b> dipasang sesuai dengan standar produk. 2.3 Bahan baku <i>insole</i> ditempel sesuai dengan prosedur dan standar produk 2.4 Pekerjaan dilaksanakan sesuai prosedur K3.
3. Melaporkan hasil <i>insole</i>	3.1 <i>Insole</i> dipastikan sesuai dengan standar produk. 3.2 Pencatatan, pelaporan dan penyimpanan data dilakukan sesuai prosedur.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan peralatan dan bahan, mengoperasikan mesin *insole*, serta melaporkan hasil *insole* dalam lingkup mengoperasikan mesin *press insole*.
  - 1.2 Standar produk termasuk *hardness*, *density* dan *thickness*.
  - 1.3 *Blocking* adalah alat bantu untuk press pada mesin *press*.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Cetakan *insole*
    - 2.1.2 Alat *blocking*

- 2.1.3 Mesin *press*
- 2.2 Perlengkapan
  - 2.2.1 Bahan baku *insole*
  - 2.2.2 Alat pelindung diri (APD)
  - 2.2.3 ATK
- 3. Peraturan yang diperlukan
  - 3.1 Undang-Undang Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja
- 4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Prosedur mengoperasikan mesin *press insole*
    - 4.2.2 Standar produk

## **PANDUAN PENILAIAN**

- 1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
  - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
  - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut, antara lain: tes tertulis/wawancara, praktik/observasi atau evaluasi portofolio.
- 2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Teknik mesin *press insole*
    - 3.1.2 K3
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Mengatur tekanan dan suhu pada mesin *press*
    - 3.2.2 Mengoperasikan mesin *press*
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti
  - 4.2 Disiplin
  - 4.3 Cermat
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Akurasi memastikan *insole* sesuai dengan standar produk

- KODE UNIT** : C.152000.026.01
- JUDUL UNIT** : **Membuat *Outsole* Secara Manual**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam membuat *outsole* secara manual.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Mempersiapkan tempat kerja dan peralatan	1.1 Tempat kerja disiapkan sesuai dengan prosedur. 1.2 Peralatan disiapkan sesuai dengan prosedur.
2. Menyiapkan bahan <i>outsole</i>	2.1 Bahan <i>outsole</i> disiapkan sesuai ketentuan bahan. 2.2 Bahan <i>outsole</i> dipotong sesuai dengan pola <i>outsole</i> .
3. Menyelesaikan proses pembuatan <i>outsole</i>	3.1. Bahan <i>outsole</i> dibentuk sesuai ukuran yang telah ditentukan. 3.2. Pekerjaan dilaksanakan sesuai prosedur K3. 3.3. Laporan hasil pembuatan <i>outsole</i> dibuat sesuai dengan prosedur.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk mempersiapkan tempat kerja dan peralatan, menyiapkan bahan *outsole* dan menyelesaikan proses pembuatan *outsole* dalam lingkup membuat *outsole* secara manual.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Alat potong
    - 2.1.2 Alas potong
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Bahan *outsole*
    - 2.2.2 Pola *outsole*
    - 2.2.3 Alat pelindung diri (APD)

#### 2.2.4 ATK

3. Peraturan yang diperlukan
  - 3.1 Undang-Undang Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Prosedur membuat *outsole* secara manual

### **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
  - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
  - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut, antara lain: tes tertulis/wawancara, praktik/observasi atau evaluasi portofolio.
2. Persyaratankompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Bahan *outsole*
    - 3.1.2 Teknik *outsole*
    - 3.1.3 K3

## 3.2 Keterampilan

3.2.1 Mengidentifikasi bahan *outsole*

3.2.2 Menghitung bahan *outsole*

3.2.3 Memotong bahan *outsole*

## 4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti

4.2 Disiplin

4.3 Cermat

## 5. Aspek kritis

5.1 Akurasi pemotongan bahan *outsole* sesuai dengan pola *outsole*

**KODE UNIT** : C.152000.027.01  
**JUDUL UNIT** : **Membuat Formula *Compound outsole***  
**DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam membuat formula *compound outsole*.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Mempersiapkan tempat kerja dan peralatan	1.1 Tempat kerja disiapkan sesuai dengan prosedur. 1.2 Peralatan disiapkan sesuai dengan prosedur.
2. Menyiapkan bahan yang akan diramu	2.1 Bahan-bahan disiapkan sesuai prosedur. 2.2 Bahan bahan diletakkan dalam wadah yang mudah dalam pengambilan dan tidak tercecer.
3. Melakukan proses <i>mixing</i> formula	3.1 Bahan-bahan ditimbang sesuai prosedur. 3.2 Kumpulan bahan yang sudah lengkap diaduk sampai campuran homogen. 3.3 Hasil <i>mixing</i> di uji coba sesuai standar produk.
4. Menyelesaikan proses pembuatan formula	4.1 Pekerjaan dilaksanakan sesuai prosedur K3. 4.2 Hasil pembuatan formula dicatat sesuai prosedur. 4.3 Peralatan pembuatan formula yang telah digunakan dikembalikan ke tempat semula sesuai dengan prosedur. 4.4 Laporan hasil pembuatan formula dibuat berdasarkan catatan pencampuran bahan sesuai dengan prosedur.

#### **BATASAN VARIABEL**

##### 1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk mempersiapkan tempat kerja dan peralatan, menyiapkan bahan yang akan diramu, proses *milling* formula, serta menyelesaikan proses pembuatan formula dalam lingkup membuat formula *compound outsole*.

2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Alat timbang
    - 2.1.2 Alat pengaduk
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Bahan baku *compound outsole*
    - 2.2.2 Alat pelindung diri (APD)
    - 2.2.3 ATK
3. Peraturan yang diperlukan
  - 3.1 Undang-Undang Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Prosedur membuat formula *compound outsole*
    - 4.2.2 Petunjuk teknis
    - 4.2.3 Standar produk

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
  - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
  - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut, antara lain: tes tertulis/wawancara, praktik/observasi atau evaluasi portofolio.

2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
  
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Sifat-sifat bahan baku *compound outsole*
    - 3.1.2 Komposisi bahan *compound outsole*
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Mencampur bahan
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti
  - 4.2 Disiplin
  - 4.3 Cermat
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Akurasi penimbangan bahan-bahan sesuai prosedur
  - 5.2 Akurasi pengadukan kumpulan bahan yang sudah lengkap sampai campuran *homogen*
  - 5.3 Akurasi menguji coba sesuai standar produk akurasi pembacaan timbangan

- KODE UNIT** : C.152000.028.01
- JUDUL UNIT** : **Membuat *Compound Outsole***
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam membuat *compound outsole*.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Mempersiapkan tempat kerja dan peralatan	1.1 Tempat kerja disiapkan sesuai dengan prosedur. 1.2 Peralatan disiapkan sesuai dengan prosedur.
2. Menyiapkan bahan baku <i>compound outsole</i>	2.1 Petunjuk teknis pembuatan <i>compound outsole</i> diidentifikasi. 2.2 Bahan baku <i>compound outsole</i> disiapkan sesuai dengan petunjuk teknis. 2.3 Bahan baku <i>compound outsole</i> ditimbang sesuai dengan prosedur. 2.4 Bahan baku <i>compound outsole</i> dicampur sesuai petunjuk teknis. 2.5 Pekerjaan dilaksanakan sesuai prosedur K3.
3. Menyelesaikan proses pembuatan <i>compound outsole</i>	3.1. <i>Compound outsole</i> disimpan sesuai prosedur. 3.2. Laporan hasil pembuatan <i>compound outsole</i> dibuat sesuai dengan prosedur kerja.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk mempersiapkan tempat kerja dan peralatan, menyiapkan bahan baku *compound outsole* dan menyelesaikan proses pembuatan *compound outsole* dalam lingkup membuat *compound outsole*.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Alat timbang
    - 2.1.2 Alat pengaduk

## 2.2 Perlengkapan

2.2.1 Bahan baku *compound outsole*

2.2.2 Alat pelindung diri (APD)

2.2.3 ATK

## 3. Peraturan yang diperlukan

3.1 Undang-Undang Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja

## 4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Prosedur membuat *compound outsole*

4.2.2 Petunjuk teknis

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.

1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.

1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut, antara lain: tes tertulis/wawancara, praktik/observasi atau evaluasi portofolio.

### 2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Bahan baku *compound outsole*
    - 3.1.2 Teknologi alas kaki
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Mengidentifikasi petunjuk teknis
    - 3.2.2 Mengidentifikasi bahan baku *compound outsole*
    - 3.2.3 Membaca alat ukur
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti
  - 4.2 Disiplin
  - 4.3 Cermat
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Akurasi penimbangan bahan sesuai dengan prosedur
  - 5.2 Akurasi pencampuran bahan sesuai petunjuk teknis

- KODE UNIT** : C.152000.029.01
- JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Mesin *Mixing Compound Outsole***
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin *mixing compound outsole*.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan peralatan dan bahan	1.1 Mesin dan perlengkapannya diperiksa sesuai dengan spesifikasi teknis dan prosedur. 1.2 Bahan-bahan <i>compound outsole</i> yang disiapkan sesuai prosedur.
2. Mengoperasikan mesin <i>mixing</i>	2.1 Bahan-bahan <i>compound outsole</i> dimasukkan sesuai dengan prosedur. 2.2 Proses dan waktu untuk pencampuran bahan dipastikan sesuai dengan prosedur. 2.3 Pekerjaan dilaksanakan sesuai prosedur K3.
3. Menyelesaikan proses <i>mixing</i>	3.1 Hasil pencampuran bahan diperiksa sesuai dengan prosedur. 3.2 Mesin <i>mixing</i> yang telah digunakan dibersihkan sesuai prosedur. 3.3 Pencatatan, pelaporan dan penyimpanan data dilakukan sesuai prosedur.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan peralatan dan bahan, mengoperasikan mesin *mixing*, serta menyelesaikan proses *mixing* dalam lingkup mengoperasikan mesin *mixing compound outsole*.
  - 1.2 Pengoperasian mesin *mixing* tidak terbatas dengan pengoperasian mesin *high speed* dan *low speed*.

2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Mesin *mixing*
    - 2.1.2 Pengukur suhu
    - 2.1.3 Pengukur kecepatan
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Bahan *compound outsole*
    - 2.2.2 Alat pelindung diri (APD)
    - 2.2.3 ATK
3. Peraturan yang diperlukan
  - 3.1 Undang-Undang Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Prosedur mengoperasikan mesin *mixing compound outsole*

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
  - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
  - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut, antara lain: tes tertulis/wawancara, praktik/observasi atau evaluasi portofolio.

2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
  
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Bahan *compound outsole*
    - 3.1.2 Teknologi *mixing*
    - 3.1.3 K3
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Mengidentifikasi bahan dan warna bahan baku *outsole*
    - 3.2.2 Mengukur suhu dan kecepatan mesin
    - 3.2.3 Mengoperasikan mesin *mixing*
    - 3.2.4 Menyusun laporan
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti
  - 4.2 Disiplin
  - 4.3 Cermat
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Akurasi dalam memastikan proses dan waktu untuk pencampuran bahan
  - 5.2 Akurasi pemeriksaan mesin dan perlengkapannya sesuai dengan spesifikasi teknis dan prosedur

- KODE UNIT** : C.152000.030.01
- JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Mesin *Extruder Compound Outsole***
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin *extruder compound outsole*.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan peralatan dan bahan	1.1 Tempat kerja disiapkan sesuai dengan Prosedur. 1.2 Mesin <i>extruder</i> dan perlengkapannya disiapkan sesuai dengan prosedur.
2. Mengoperasikan mesin <i>extruder</i>	2.1 Kecepatan dan temperatur diperiksa sesuai dengan prosedur. 2.2 Bahan-bahan dimasukkan sesuai dengan prosedur.
3. Menyelesaikan proses pembuatan butiran bahan <i>outsole</i>	3.1 Butiran yang keluar dari mesin diperiksa dan disimpan sesuai dengan prosedur. 3.2 Mesin yang telah digunakan dibersihkan sesuai prosedur. 3.3 Pencatatan, pelaporan dan penyimpanan data dilakukan sesuai prosedur.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan peralatan dan bahan, mengoperasikan mesin *extruder*, serta menyelesaikan proses pembuatan butiran bahan *outsole* dalam lingkup mengoperasikan mesin *extruder compound outsole*.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Mesin *extruder*
    - 2.1.2 Pengukur suhu

## 2.2 Perlengkapan

### 2.2.1 Alat pelindung diri (APD)

### 2.2.2 ATK

## 3. Peraturan yang diperlukan

### 3.1 Undang-Undang Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja

## 4. Norma dan standar

### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

### 4.2 Standar

#### 4.2.1 Prosedur mengoperasikan mesin *extruder compound outsole*

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.

1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.

1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut, antara lain: tes tertulis/wawancara, praktik/observasi atau evaluasi portofolio.

### 2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

### 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

#### 3.1 Pengetahuan

##### 3.1.1 Bahan butiran *outsole*

##### 3.1.2 Teknologi mesin *extruder*

- 3.1.3 K3
- 3.2 Keterampilan
  - 3.2.1 Mengidentifikasi bahan butiran *outsole*
  - 3.2.2 Menentukan kecepatan dan temperatur mesin *extruder* sesuai bahan
  - 3.2.3 Mengoperasikan mesin *extruder*
  - 3.2.4 Menyusun laporan
- 4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti
  - 4.2 Disiplin
  - 4.3 Cermat
- 5. Aspek kritis
  - 5.1 Akurasi dalam memeriksa kecepatan dan temperatur sesuai dengan prosedur
  - 5.2 Akurasi persiapan mesin *extruder* dan perlengkapannya sesuai dengan prosedur

**KODE UNIT** : C.152000.031.01  
**JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Mesin Injeksi Cetak *Outsole***  
**DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin injeksi cetak *outsole*.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan mesin, perlengkapan dan bahan	1.1 Mesin dan perlengkapannya diperiksa sesuai dengan spesifikasi teknis dan petunjuk kerja mesin. 1.2 Bahan dan cetakan disiapkan sesuai prosedur. 1.3 Uji coba operasi mesin dilakukan sesuai dengan prosedur.
2. Mengoperasikan mesin injeksi	2.1 Bahan baku <i>outsole</i> dimasukkan ke dalam mesin injeksi sesuai prosedur. 2.2 Proses injeksi dilakukan dengan memperhatikan waktu dan volume injeksi. 2.3 Hasil proses injeksi dilepas dari cetakan sesuai dengan prosedur.
3. Menyelesaikan proses injeksi cetak <i>outsole</i>	3.1 Hasil proses injeksi diperiksa sesuai kualitas produk. 3.2 <i>Outsole</i> ditata pada rak berdasarkan <i>size</i> sesuai dengan prosedur. 3.3 Mesin yang telah digunakan dibersihkan sesuai petunjuk kerja mesin.

#### **BATASAN VARIABEL**

##### 1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan mesin, perlengkapan dan bahan, mengoperasikan mesin injeksi, serta menyelesaikan proses injeksi cetak *outsole* pada lingkup mengoperasikan mesin injeksi cetak *outsole*.

2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Mesin *injection*
    - 2.1.2 Cetakan *sole*
    - 2.1.3 Rak kerja
    - 2.1.4 Bagian atas alas kaki
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Alat pelindung diri (APD)
    - 2.2.2 ATK
    - 2.2.3 Pengukit
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Prosedur mengoperasikan mesin injeksi cetak *outsole*
    - 4.2.2 Kualitas produk *Outsole*

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
  - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
  - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut, antara lain: tes tertulis/wawancara, praktik/observasi atau evaluasi portofolio.

2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
  
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Teknologi mesin injeksi
    - 3.1.2 Bahan injeksi untuk bagian bawah alas kaki
    - 3.1.3 Bahan bagian atas alas kaki
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Mengidentifikasi pengaturan parameter operasional mesin  
(temperatur, tekanan, kecepatan dan isi bahan)
    - 3.2.2 Mengidentifikasi hasil proses injeksi
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti
  - 4.2 Cermat
  - 4.3 Disiplin
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Akurasi waktu dan volume injeksi dalam melakukan proses injeksi
  - 5.2 Akurasi pemeriksaan mesin dan perlengkapannya sesuai dengan spesifikasi teknis dan petunjuk kerja mesin

- KODE UNIT** : C.152000.032.01
- JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Mesin *Milling Compound* untuk *Outsole***
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin *milling compound* untuk *outsole*.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan mesin, perlengkapan, dan bahan yang akan di- <i>milling</i>	1.1 Mesin dan perlengkapannya diperiksa sesuai dengan spesifikasi teknis dan prosedur. 1.2 Bahan-bahan disiapkan sesuai prosedur.
2. Melakukan proses <i>milling</i>	2.1 Bahan-bahan dimasukkan kedalam mesin sesuai prosedur. 2.2 Proses <i>milling</i> disesuaikan dengan waktu dan ketebalan <i>compound</i> sesuai dengan prosedur.
3. Menyelesaikan proses <i>milling</i>	3.1 Hasil proses <i>milling</i> dipastikan sesuai dengan kualitas produk. 3.2 Mesin <i>milling</i> yang telah digunakan dibersihkan sesuai petunjuk kerja mesin.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan mesin, perlengkapan, dan bahan yang akan di-*milling*, melakukan proses *milling*, serta menyelesaikan proses *milling* dalam lingkup mengoperasikan mesin *milling compound* untuk *outsole*.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Mesin *milling*
    - 2.1.2 Alat ukur ketebalan

## 2.2 Perlengkapan

### 2.2.1 Alat pelindung diri (APD)

### 2.2.2 ATK

## 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

## 4. Norma dan standar

### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

### 4.2 Standar

#### 4.2.1 Prosedur mengoperasikan mesin *milling compound outsole*

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.

1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.

1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut, antara lain: tes tertulis/wawancara, praktik/observasi atau evaluasi portofolio.

### 2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

### 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

#### 3.1 Pengetahuan

##### 3.1.1 Teknologi mesin *milling*

##### 3.1.2 Jenis dan bahan *compound*

## 3.2 Keterampilan

3.2.1 Mengidentifikasi ketebalan *compound*

3.2.2 Mengukur ketebalan *compound*

3.2.3 Menyusun laporan

## 4. Sikapkerja yang diperlukan

4.1 Teliti

4.2 Cermat

4.3 Disiplin

## 5. Aspek kritis

5.1 Akurasi kesesuaian proses *miling* dengan waktu dan ketebalan *compound* pada mesin *milling*

5.2 Akurasi pemeriksaan mesin dan perlengkapannya sesuai dengan spesifikasi teknis dan prosedur

- KODE UNIT** : C.152000.033.01
- JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Mesin *Cutting Compound* untuk *Outsole***
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam Mengoperasikan mesin *cutting compound* untuk *outsole*.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan mesin, perlengkapan, dan bahan	1.1 Tempat kerja disiapkan sesuai dengan instruksi kerja. 1.2 Mesin <i>cutting</i> dan perlengkapannya disiapkan sesuai dengan prosedur.
2. Mengoperasikan mesin <i>cutting</i>	2.1 Tekanan mesin diperiksa sesuai dengan prosedur. 2.2 Mesin diolesi dengan pelumas supaya bahan <i>compound outsole</i> tidak lengket pada mesin sesuai dengan prosedur. 2.3 Bahan <i>outsole</i> dilakukan proses <i>cutting</i> sesuai dengan prosedur. 2.4 Pekerjaan dilaksanakan sesuai prosedur K3.
3. Menyelesaikan proses <i>cutting outsole</i>	3.1 <i>Outsole</i> hasil <i>cutting</i> dipastikan kesesuaiannya dengan standar produk. 3.2 Mesin yang telah digunakan dibersihkan sesuai petunjuk kerja mesin.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan mesin, perlengkapan, dan bahan, mengoperasikan mesin *cutting*, serta menyelesaikan proses *cutting compound outsole* dalam lingkup mengoperasikan mesin *cutting compound* untuk *outsole*.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Mesin *cutting*

- 2.1.2 Landasan potong
- 2.1.3 Pisau potong
- 2.2 Perlengkapan
  - 2.2.1 Bahan *outsole*
  - 2.2.2 Alat pelindung diri (APD)
  - 2.2.3 ATK
- 3. Peraturan yang diperlukan
  - 3.1 Undang-Undang Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja
- 4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Prosedur mengoperasikan mesin *cutting compound outsole*

## **PANDUAN PENILAIAN**

- 1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
  - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
  - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut, antara lain: tes tertulis/wawancara, praktik/observasi atau evaluasi portofolio.
- 2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Teknologi mesin *cutting*
    - 3.1.2 K3
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Mengidentifikasi parameter operasional mesin *cutting outsole*
    - 3.2.2 Menyusun laporan
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti
  - 4.2 Cermat
  - 4.3 Disiplin
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Akurasi pemeriksaan tekanan mesin *cutting*
  - 5.2 Akurasi melakukan proses *cutting* bahan *compound outsole*

- KODE UNIT** : **C.152000.034.01**
- JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Mesin *Hot Cold Press Cetak Outsole***
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin *hot cold press* cetak *outsole*.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan tempat kerja, peralatan dan mesin	1.1 Tempat kerja disiapkan sesuai dengan prosedur 1.2 Peralatan disiapkan sesuai dengan prosedur 1.3 Mesin disiapkan sesuai prosedur
2. Mengoperasikan mesin <i>press</i> .	2.1 Bahan <i>compound outsole</i> disiapkan sesuai prosedur. 2.2 Temperatur, tekanan dan pengaturan waktu untuk mencetak diperiksa sesuai prosedur. 2.3 <i>Compound</i> yang telah dipotong, dimasukkan pada cetakan mesin <i>press outsole</i> sesuai prosedur.
3. Memeriksa dan menyerahkan hasil	3.1 Hasil proses cetak <i>outsole</i> diperiksa sesuai prosedur 3.2 Hasil <i>outsole</i> diserahkan ke proses berikutnya.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan tempat kerja, peralatan dan mesin, mengoperasikan mesin *press*, serta memeriksa dan menyerahkan hasil dalam lingkup mengoperasikan mesin *hot cold press* cetak *outsole*.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Mesin *press outsole*
    - 2.1.2 Penggaris

- 2.1.3 *Cutter*
- 2.2 Perlengkapan
  - 2.2.1 Bahan *outsole*
  - 2.2.2 Alat pelindung diri (APD)
  - 2.2.3 ATK
- 3. Peraturan yang diperlukan
  - 3.1 Undang-Undang Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja
- 4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Prosedur mengoperasikan mesin *hot & cold press* cetak *outsole*

## **PANDUAN PENILAIAN**

- 1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
  - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
  - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut, antara lain: tes tertulis/wawancara, praktik/observasi atau evaluasi portofolio.
- 2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Spesifikasi mesin *press outsole*
    - 3.1.2 Sifat bahan baku *compound outsole*
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Mengoperasikan mesin *press outsole*
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti
  - 4.2 Cermat
  - 4.3 Disiplin
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Akurasi pemeriksaan temperatur, tekanan dan pengaturan waktu untuk mencetak sesuai prosedur

- KODE UNIT** : C.152000.035.01
- JUDUL UNIT** : **Melakukan Pengopenan Alas Kaki Secara Manual**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan pengopenan alas kaki secara manual.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan tempat kerja, peralatan dan bahan	1.1 Tempat kerja disiapkan sesuai prosedur kerja. 1.2 Peralatan disiapkan sesuai prosedur. 1.3 Bahan disiapkan sesuai prosedur.
2. Mengerjakan pengopenan ( <i>lasting</i> )	2.1 Sol dalam dipasang pada acuan. 2.2 Pengeras depan dan belakang dipasang sesuai prosedur. 2.3 Bagian atas alas kaki dan sol dalam dilem. 2.4 Proses pengopenan dilakukan secara berurutan.
3. Menyerahkan hasil pekerjaan pengopenan ( <i>lasting</i> )	3.1 Hasil pengopenan ( <i>lasting</i> ) diidentifikasi. 3.2 Hasil identifikasi diserahkan untuk proses selanjutnya sesuai prosedur. 3.3 Pencatatan, pelaporan dan penyimpanan data dilakukan sesuai prosedur.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan tempat kerja, peralatan dan bahan, mengerjakan pengopenan (*lasting*), serta menyerahkan hasil pekerjaan pengopenan (*lasting*) dalam lingkup melakukan pengopenan alas kaki secara manual.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Acuan alas kaki

- 2.1.2 Tang/catut *lasting*
- 2.1.3 Palu
- 2.1.4 Pemanas
- 2.2 Perlengkapan
  - 2.2.1 Paku
  - 2.2.2 Peralatan lem
  - 2.2.3 Celemek
- 3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Prosedur kerja pengopenan alas kaki secara manual

## **PANDUAN PENILAIAN**

- 1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
  - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
  - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut, antara lain: tes tertulis/wawancara, praktik/observasi atau evaluasi portofolio.
- 2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Desain alas kaki
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Melakukan proses pengopenan (*lasting*) tanpa melukai bahan bagian atas alas kaki
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti
  - 4.2 Cermat
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Akurasi ketepatan pemasangan sol dalam
  - 5.2 Akurasi kelurusan arah bagian atas alas kaki terhadap acuan
  - 5.3 Akurasi hasil pengopenan alas kaki

**KODE UNIT** : C.152000.036.01

**JUDUL UNIT** : **Melakukan Pengopenan Alas Kaki dengan Mesin**

**DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan pengopenan alas kaki dengan mesin.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan tempat kerja, peralatan, bahan dan mesin	1.1 Tempat kerja disiapkan sesuai prosedur kerja. 1.2 Peralatan disiapkan sesuai prosedur. 1.3 Bahan disiapkan sesuai prosedur. 1.4 Mesin disiapkan sesuai prosedur.
2. Mengerjakan pengopenan ( <i>lasting</i> )	2.1 Sol dalam dipasang pada acuan. 2.2 Pengeras depan dan belakang dipasang sesuai prosedur. 2.3 Bagian atas alas kaki dan sol dalam dilem sesuai prosedur. 2.4 Proses pengopenan bagian depan, belakang dan samping menggunakan mesin masing-masing secara berurutan.
3. Menyerahkan hasil pekerjaan pengopenan ( <i>lasting</i> )	3.1 Hasil pengopenan ( <i>lasting</i> ) diidentifikasi. 3.2 Hasil identifikasi diserahkan untuk proses selanjutnya sesuai prosedur. 3.3 Pencatatan, pelaporan dan penyimpanan data dilakukan sesuai prosedur.

**BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan tempat kerja, peralatan, bahan dan mesin, mengerjakan pengopenan (*lasting*), dan menyerahkan pekerjaan pengopenan (*lasting*) dalam lingkup melakukan pengopenan alas kaki dengan mesin.

2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Mesin pengopen (*lasting*)
    - 2.1.2 Acuan alas kaki
    - 2.1.3 Tang/catut *lasting*
    - 2.1.4 Palu
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Paku
    - 2.2.2 Peralatan lem
    - 2.2.3 Celemek
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Prosedur kerja pengopenan alas kaki dengan mesin

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
  - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
  - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut, antara lain: tes tertulis/wawancara, praktik/observasi atau evaluasi portofolio.

2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Desain alas kaki
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Mengoperasikan mesin pengopen (*lasting*)
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti
  - 4.2 Cermat
5. Aspek kritis
  - 5.1 Akurasi ketepatan pemasangan sol dalam
  - 5.2 Akurasi kelurusan arah bagian atas alas kaki terhadap acuan
  - 5.3 Akurasi hasil pengopenan alas kaki

- KODE UNIT** : **C.152000.037.01**
- JUDUL UNIT** : **Membuat Batas Pengasaran Bagian Atas Alas Kaki**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam membuat batas pengasaran bagian atas alas kaki.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan tempat kerja, bahan dan peralatan	1.1 Tempat kerja disiapkan sesuai dengan prosedur. 1.2 Bahan (bagian atas dan bawah alas kaki) disiapkan sesuai dengan prosedur. 1.3 Peralatan disiapkan sesuai dengan prosedur.
2. Membuat batas pengasaran	2.1 Bagian atas dan bawah alas kaki disatukan ditekan. 2.2 Garis batas dibuat pada bagian atas alas kaki dengan acuan batas atas bagian bawah alas kaki. 2.3 Garis yang dibuat dirapikan.
3. Menyelesaikan pekerjaan pembuatan batas	3.1 Hasil pembuatan garis batas diperiksa sesuai prosedur. 3.2 Laporan hasil pembuatan garis batas dibuat sesuai prosedur.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan tempat kerja, bahan dan peralatan, membuat batas pengasaran, serta menyelesaikan pekerjaan pembuatan batas dalam lingkup membuat batas pengasaran bagian atas alas kaki.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Pen perak
    - 2.1.2 Alat penekan

## 2.2 Perlengkapan

### 2.2.1 Celemek

### 2.2.2 ATK

## 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

## 4. Norma dan standar

### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

### 4.2 Standar

4.2.1 Prosedur kerja membuat batas pengasaran bagian atas alas kaki

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.

1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.

1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut, antara lain: tes tertulis/wawancara, praktik/observasi atau evaluasi portofolio.

### 2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

### 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

#### 3.1 Pengetahuan

3.1.1 Teknik membuat garis

## 3.2 Keterampilan

### 3.2.1 Pembuatan garis saat proses penakanan dilakukan

## 4. Sikap kerja yang diperlukan

### 4.1 Teliti

### 4.2 Cermat

## 5. Aspek kritis

### 5.1 Akurasi ketepatan garis batas pengasaran

### 5.2 Akurasi pemeriksaan hasil pembuatan batas pengasaran bagian atas alas kaki

- KODE UNIT** : C.152000.038.01
- JUDUL UNIT** : **Melakukan Proses Pengasaran (*Roughing*)**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan proses pengasaran (*roughing*).

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan tempat kerja, bahan dan peralatan	1.1 Tempat kerja disiapkan sesuai prosedur. 1.2 Bahan (komponen yang sudah dikasarkan dan diberi tanda) disiapkan sesuai prosedur. 1.3 Alat pengkasar alas kaki dan perlengkapannya disiapkan sesuai prosedur.
2. Melakukan pengasaran	2.1 Komponen yang sudah dikasarkan dan diberi tanda diidentifikasi. 2.2 Pengasaran dilakukan sesuai prosedur. 2.3 Melakukan pengasaran sesuai prosedur K3.
3. Menyelesaikan pekerjaan pengasaran	3.1 Bagian yang sudah dikasarkan dibersihkan. 3.2 Hasil pengasaran diperiksa sesuai prosedur.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan tempat kerja, bahan, dan peralatan, melakukan pengasaran, serta menyelesaikan pekerjaan pengasaran dalam lingkup melakukan proses pengasaran (*roughing*).
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Mesin pengasar
    - 2.1.2 Gerinda tangan
    - 2.1.3 Amplas (kertas gosok) yang sesuai dengan material
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Alat pelindung diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Prosedur proses pengasaran (*roughing*)

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
  - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
  - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut, antara lain: tes tertulis/wawancara, praktik/observasi atau evaluasi portofolio.
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Karakter material alas kaki
    - 3.1.2 Spesifikasi alat pengasar
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Mengoperasikan peralatan pengasar

4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti
  - 4.2 Cermat
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Akurasi ketepatan pengasaran tanpa melewati garis batas pengasaran
  - 5.2 Akurasi kerataan hasil pengasaran
  - 5.3 Akurasi pemeriksaan hasil pengasaran

- KODE UNIT** : C.152000.039.01
- JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Mesin Vulkanisasi *Autoclave***
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin vulkanisasi *autoclave*.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan mesin, perlengkapan, dan bahan	1.1 Tempat kerja disiapkan sesuai dengan prosedur. 1.2 <i>Autoclave</i> dan perlengkapannya disiapkan sesuai dengan prosedur.
2. Mengoperasikan mesin vulkanisasi <i>autoclave</i>	2.1 Pemeriksaan parameter operasional mesin (tekanan dan suhu) dilakukan sesuai dengan prosedur. 2.2 Alas kaki yang akan divulkanisasi dimasukkan ke dalam <i>autoclave</i> sesuai dengan prosedur. 2.3 Pekerjaan dilaksanakan sesuai prosedur K3.
3. Menyelesaikan proses vulkanisasi dengan mesin <i>autoclave</i>	3.1 Setelah proses pemanasan selesai, alas kaki dikeluarkan dari <i>autoclave</i> sesuai prosedur. 3.2 Mesin yang telah digunakan dibersihkan sesuai prosedur.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan mesin, perlengkapan, dan bahan, mengoperasikan mesin vulkanisasi *autoclave*, serta menyelesaikan proses vulkanisasi dengan mesin *autoclave* dalam lingkup mengoperasikan mesin vulkanisasi (*autoclave*).
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Mesin vulkanisasi *autoclave* (sertifikat kelayakan)

## 2.2 Perlengkapan

### 2.2.1 APD

## 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

## 4. Norma dan standar

### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

### 4.2 Standar

#### 4.2.1 Prosedur pengoperasian mesin vulkanisasi *autoclave*

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.

1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.

1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut, antara lain: tes tertulis/wawancara, praktik/observasi atau evaluasi portofolio.

### 2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

### 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

#### 3.1 Pengetahuan

##### 3.1.1 Spesifikasi mesin vulkanisasi *autoclave*

##### 3.1.2 Tekanan dan suhu aman yang direkomendasikan mesin

- 3.1.3 Bahan-bahan yang tidak boleh dimasukkan ke mesin vulkanisasi *autoclave*
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Mengoperasikan mesin vulkanisasi *autoclave* sesuai prosedur
- 4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti
  - 4.2 Cermat
- 5. Aspek kritis
  - 5.1 Akurasi pengaturan suhu
  - 5.2 Akurasi pengaturan tekanan dan waktu
  - 5.3 Akurasi pemeriksaan hasil vulkanisasi

**KODE UNIT** : C.152000.040.01

**JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Mesin Cetak Vulkanisasi Langsung**

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

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan tempat kerja, peralatan, bahan dan mesin	1.1 Tempat kerja disiapkan sesuai dengan prosedur. 1.2 Peralatan disiapkan sesuai dengan prosedur. 1.3 Bahan kompon sol vulkanisasi langsung disiapkan sesuai prosedur. 1.4 Bagian atas sepatu disiapkan sesuai prosedur. 1.5 Mesin disiapkan sesuai prosedur.
2. Melakukan proses vulkanisasi langsung	2.1 Temperatur, tekanan dan pengaturan waktu untuk mencetak dan merakit sistem vulkanisasi langsung, diperiksa sesuai prosedur. 2.2 Kompon karet yang telah dipanaskan, dipasang pada alat pencetak sol sesuai prosedur. 2.3 Bagian atas alas kaki dipasang pada acuan pencetak sol ( <i>footform</i> ) sesuai prosedur. 2.4 Acuan pencetak sol ( <i>footform</i> ) ditempelkan pada dudukan pencetak sol. 2.5 Alas kaki yang sudah dicetak dilepaskan dari dudukan. 2.6 Proses cetak vulkanisasi dilakukan dengan temperatur, tekanan dan waktu sesuai prosedur kerja. 2.7 Pekerjaan dilaksanakan sesuai prosedur K3.
3. Memeriksa dan menyerahkan hasil	3.1 Hasil cetak vulkanisasi langsung diperiksa dan dicatat sesuai prosedur. 3.2 Hasil cetak vulkanisasi langsung disusun sesuai prosedur.

## **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan tempat kerja, peralatan, bahan dan mesin, melakukan proses vulkanisasi langsung, serta memeriksa dan menyerahkan hasil dalam lingkup mengoperasikan mesin cetak vulkanisasi langsung.
  
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Mesin cetak vulkanisasi langsung
    - 2.1.2 Alat ukur
    - 2.1.3 Alat potong
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 APD
  
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
  
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Prosedur mengoperasikan mesin cetak vulkanisasi langsung

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.

- 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
  - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut, antara lain: tes tertulis/wawancara, praktik/observasi atau evaluasi portofolio.
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
    - 3.1 Pengetahuan
      - 3.1.1 Spesifikasi mesin cetak vulkanisasi
      - 3.1.2 Mengetahui tekanan dan suhu aman yang direkomendasikan mesin vulkanisasi langsung
    - 3.2 Keterampilan
      - 3.2.1 Mengoperasikan mesin cetak vulkanisasi langsung sesuai prosedur
4. Sikap kerja yang diperlukan
    - 4.1 Teliti
    - 4.2 Cermat
5. Aspek kritis
    - 5.1 Akurasi pemasangan bagian atas alas kaki pada acuan pencetak sol
    - 5.2 Akurasi pemasangan bagian atas alas kaki pada pencetak sol
    - 5.3 Akurasi suhu, tekanan dan waktu proses vulkanisasi langsung

- KODE UNIT** : C.152000.041.01
- JUDUL UNIT** : **Melakukan Proses Pengeleman Pada Proses *Assembling***
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan proses pengeleman pada proses *assembling*.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan tempat kerja, bahan dan peralatan	1.1 Tempat kerja disiapkan sesuai dengan prosedur. 1.2 Bahan (bagian atas alas kaki, bagian bawah alas kaki dan lem) disiapkan sesuai dengan prosedur. 1.3 Peralatan disiapkan sesuai dengan prosedur.
2. Melakukan proses pengeleman	2.1 Bagian yang akan dilem diidentifikasi. 2.2 Lem dioleskan ke bagian atas alas kaki sesuai garis batas yang sudah ditentukan sesuai prosedur. 2.3 Lem dioleskan ke bagian bawah alas kaki sesuai prosedur. 2.4 Hasil pengeleman dipanaskan sesuai prosedur. 2.5 Pekerjaan dilaksanakan sesuai prosedur K3.
3. Memeriksa dan menyerahkan hasil pekerjaan	3.1 Hasil pengeleman diperiksa. 3.2 Pencatatan, pelaporan, penyimpanan data dilakukan sesuai prosedur.

**BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan tempat kerja, bahan dan peralatan, melakukan proses pengeleman, serta memeriksa dan menyerahkan hasil pekerjaan dalam lingkup melakukan proses pengeleman pada proses *assembling*.

2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Kuas
    - 2.1.2 Tempat lem
    - 2.1.3 Pengaduk
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 APD
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Prosedur kerja pengeleman

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
  - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
  - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut, antara lain: tes tertulis/wawancara, praktik/observasi atau evaluasi portofolio.
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Jenis lem
    - 3.1.2 Jenis bahan yang akan di lem
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Meratakan lem
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti
  - 4.2 Cermat
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Akurasi tingkat kerataan dan ketebalan pengeleman
  - 5.2 Akurasi pemeriksaan hasil pengeleman

- KODE UNIT** : **C.152000.042.01**
- JUDUL UNIT** : **Melakukan Perakitan Bagian Atas dan Bawah Alas Kaki**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan perakitan bagian atas dan bawah alas kaki.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan tempat kerja, bahan dan peralatan	1.1 Tempat kerja disiapkan sesuai dengan prosedur. 1.2 Bahan (bagian atas alas kaki, bagian bawah alas kaki) disiapkan sesuai dengan prosedur.
2. Merakit bagian atas dan bagian bawah alas kaki	2.1 Bagian yang sudah dilem dipanaskan sesuai prosedur. 2.2 Bagian atas dan bawah alas kaki yang sudah dipanaskan ditempelkan sesuai prosedur. 2.3 Pekerjaan dilaksanakan sesuai prosedur K3.
3. Menyelesaikan pekerjaan merakit bagian atas dan bagian bawah alas kaki	3.1 Hasil pekerjaan perakitan diperiksa sesuai prosedur. 3.2 Hasil pemeriksaan dicatat sesuai prosedur.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan tempat kerja, bahan dan peralatan, merakit bagian atas dan bagian bawah alas kaki, dan menyelesaikan pekerjaan merakit bagian atas dan bagian bawah alas kaki dalam lingkup melakukan perakitan bagian atas dan bawah alas kaki.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Alat pemanas

## 2.2 Perlengkapan

### 2.2.1 Alat pelindung diri (APD)

## 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

## 4. Norma dan standar

### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

### 4.2 Standar

#### 4.2.1 Prosedur kerja merakit bagian atas dan bawah alas kaki

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.

1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.

1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut, antara lain: tes tertulis/wawancara, praktik/observasi atau evaluasi portofolio.

### 2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

### 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

#### 3.1 Pengetahuan

##### 3.1.1 Batas-batas pengeleman alas kaki

##### 3.1.2 Tingkat kekeringan lem

### 3.2 Keterampilan

3.2.1 Melakukan penempelan secara tepat sesuai batas yang sudah ditentukan

### 4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti

4.2 Cermat

### 5. Aspek kritis

5.1 Akurasi posisi penempelan alas kaki

5.2 Akurasi pemeriksaan hasil penempelan

- KODE UNIT** : C.152000.043.01
- JUDUL UNIT** : **Melakukan Perapihan (*Trimming*)**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan perapihan (*trimming*).

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan tempat kerja, bahan dan peralatan	1.1 Tempat kerja disiapkan sesuai prosedur. 1.2 Bahan (yang akan dirapikan) disiapkan sesuai prosedur. 1.3 Alat <i>trimming</i> dan perlengkapannya disiapkan sesuai prosedur.
2. Melakukan proses perapihan ( <i>trimming</i> )	2.1 Bagian yang akan dirapikan diidentifikasi. 2.2 Proses perapihan dilakukan sesuai prosedur.
3. Menyelesaikan proses perapihan ( <i>trimming</i> )	3.1 Pemeriksaan hasil perapihan dilakukan. 3.2 Alas kaki atau bagian alas kaki hasil perapihan disusun sesuai prosedur.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan tempat kerja, bahan, dan peralatan, melakukan proses perapihan, serta menyelesaikan proses perapihan (*trimming*) dalam lingkup melakukan perapihan (*trimming*).
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Gunting
    - 2.1.2 Pisau *cutter*
    - 2.1.3 Mesin *trimming*
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Masker
    - 2.2.2 Celemek

3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Prosedur melakukan perapihan (*trimming*)

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
  - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
  - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut, antara lain: tes tertulis/wawancara, praktik/observasi atau evaluasi portofolio.
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Bentuk alas kaki yang sesuai spesifikasi
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menggunakan gunting
    - 3.2.2 Menggunakan *cutter*
    - 3.2.3 Menggunakan mesin *trimming*

4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti
  - 4.2 Cermat
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Akurasi pemotongan tanpa melukai bagian alas kaki

- KODE UNIT** : **C.152000.044.01**
- JUDUL UNIT** : **Melakukan Proses Pembersihan dengan Menggunakan Cairan Pembersih**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan proses pembersihan dengan menggunakan cairan pembersih.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan tempat kerja, bahan dan peralatan	1.1 Tempat kerja disiapkan sesuai dengan prosedur. 1.2 Bahan (alas kaki) disiapkan sesuai dengan prosedur. 1.3 Peralatan disiapkan sesuai dengan prosedur.
2. Melakukan proses pembersihan dengan menggunakan cairan pembersih	2.1 Bagian-bagian yang akan dibersihkan diidentifikasi. 2.2 Peralatan pengusap dibasahi dengan cairan pembersih sesuai dengan prosedur. 2.3 Pembersihan dilakukan terhadap bagian-bagian yang sudah diidentifikasi. 2.4 Pekerjaan dilaksanakan sesuai prosedur K3.
3. Menyelesaikan proses pembersihan	3.1 Pemeriksaan hasil pembersihan alas kaki dilakukan sesuai prosedur. 3.2 Alas kaki yang sudah dibersihkan disusun sesuai prosedur.

**BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan tempat kerja, bahan dan peralatan, melakukan proses pembersihan dengan menggunakan cairan pembersih, serta menyelesaikan proses pembersihan dalam lingkup melakukan proses pembersihan dengan menggunakan cairan pembersih.

2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan dan bahan
    - 2.1.1 Cairan pembersih
    - 2.1.2 Kuas
    - 2.1.3 Kain perca
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 APD
    - 2.2.2 Celemek
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Prosedur kerja pembersihan dengan cairan pembersih

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
  - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
  - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut, antara lain: tes tertulis/wawancara, praktik/observasi atau evaluasi portofolio.
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Kebersihan alas kaki
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Membersihkan sisa lem menggunakan cairan pembersih
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti
  - 4.2 Cermat
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Akurasi hasil pembersihan
  - 5.2 Akurasi pemeriksaan hasil pembersihan

- KODE UNIT** : C.152000.045.01
- JUDUL UNIT** : **Melakukan Proses Pemberihan Sisa Benang untuk Alas Kaki dengan Mesin Pembakar Benang (*Burnishing*)**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan proses pemberihan sisa benang untuk alas kaki dengan mesin pembakar benang (*burnishing*).

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan tempat kerja, bahan dan peralatan	1.1 Tempat kerja disiapkan sesuai dengan prosedur. 1.2 Bahan (alas kaki) disiapkan sesuai dengan prosedur. 1.3 Peralatan disiapkan sesuai dengan prosedur.
2. Melakukan proses pembersihan sisa benang untuk alas kaki dengan mesin pembakar benang ( <i>burnishing</i> )	2.1 Bagian yang akan diproses diidentifikasi. 2.2 Bagian yang sudah diidentifikasi dibakar sesuai prosedur. 2.3 Pembakaran benang dimulai pada bagian yang tersembunyi. 2.4 Pembakaran dilaksanakan sesuai prosedur K3.
3. Menyelesaikan proses pembersihan sisa benang	3.1 Hasil bakar benang diperiksa. 3.2 Alas kaki yang sudah selesai dibersihkan disusun sesuai prosedur.

**BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan tempat kerja, bahan dan peralatan, melakukan proses pembersihan sisa benang untuk alas kaki dengan mesin pembakar benang (*burnishing*), serta menyelesaikan proses pembersihan sisa benang dalam lingkup melakukan proses pemberihan sisa benang untuk alas kaki dengan mesin pembakar benang (*burnishing*).

2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Mesin bakar benang
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 APD
    - 2.2.2 Celemek
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Prosedur kerja tentang proses pembersihan sisa benang untuk alas kaki dengan mesin pembakar

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
  - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
  - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut, antara lain: tes tertulis/wawancara, praktik/observasi atau evaluasi portofolio.
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Ketahanan bahan bagian atas alas kaki terhadap panas
    - 3.1.2 Ketahanan berbagai jenis benang terhadap panas
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menempatkan posisi alas kaki yang akan dibersihkan di mesin pembakar pada posisi yang tepat
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti
  - 4.2 Cermat
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketepatan jarak mesin pembakar dengan alas kaki saat proses berjalan, sehingga pekerjaan dapat selesai dengan cepat tanpa merusak alas kaki
  - 5.2 Akurasi pemeriksaan hasil pembersihan sisa benang

- KODE UNIT** : C.152000.046.01
- JUDUL UNIT** : **Melakukan Proses Poles Alas Kaki**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan proses poles alas kaki.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan tempat kerja, bahan dan peralatan	1.1 Tempat kerja disiapkan sesuai dengan prosedur. 1.2 Bahan (alas kaki) disiapkan sesuai dengan prosedur. 1.3 Peralatan disiapkan sesuai dengan prosedur.
2. Melakukan proses poles pada alas kaki	2.1 Bahan dan peralatan poles dipilih sesuai prosedur. 2.2 Bagian-bagian yang dipoles dan tidak bisa dipoles diidentifikasi. 2.3 Proses poles dilakukan sesuai prosedur. 2.4 Pekerjaan dilaksanakan sesuai prosedur K3.
3. Menyelesaikan proses poles	3.1 Pemeriksaan hasil poles dilakukan. 3.2 Hasil pemeriksaan dilaporkan sesuai prosedur kerja.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan tempat kerja, bahan dan peralatan, melakukan proses poles pada alas kaki, serta menyelesaikan proses poles dalam lingkup melakukan proses poles alas kaki.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Alat poles
    - 2.1.2 Bahan poles
    - 2.1.3 Paket alat penyemprot (*spray*)

## 2.2 Perlengkapan

### 2.2.1 Rak alas kaki

### 2.2.2 APD

## 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

## 4. Norma dan standar

### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

### 4.2 Standar

#### 4.2.1 Prosedur kerja pemolesan

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.

1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.

1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut, antara lain: tes tertulis/wawancara, praktik/observasi atau evaluasi portofolio.

### 2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

### 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

#### 3.1 Pengetahuan

##### 3.1.1 Material poles

##### 3.1.2 Bahan poles

- 3.1.3 Tampilan *finish* alas kaki
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menggunakan alat poles
- 4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti
  - 4.2 Cermat
- 5. Aspek kritis
  - 5.1 Penentuan jenis bahan poles sesuai bahan baku alas kaki
  - 5.2 Penentuan peralatan poles yang sesuai
  - 5.3 Akurasi pemeriksaan hasil poles

- KODE UNIT** : C.152000.047.01
- JUDUL UNIT** : **Melakukan Proses Pengemasan (*Packaging*) Produk Alas Kaki**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan proses pengemasan (*packaging*) produk alas kaki.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan tempat kerja, bahan dan peralatan	1.1 Tempat kerja disiapkan sesuai prosedur. 1.2 Bahan (alas kaki) disiapkan sesuai prosedur. 1.3 Alat pengemasan alas kaki dan perlengkapannya disiapkan sesuai prosedur.
2. Melakukan proses pengemasan produk alas kaki	2.1 Produk alas kaki dikelompokkan berdasarkan ukuran ( <i>size</i> ) dan warna sesuai prosedur. 2.2 Produk alas kaki dimasukkan ke dalam kardus berdasarkan <i>packing list</i> sesuai dengan prosedur.
3. Menyelesaikan pekerjaan pengemasan	3.1 Hasil pengemasan produk alas kaki disusun pada palet sesuai dengan prosedur. 3.2 Laporan hasil <i>packing</i> alas kaki dibuat sesuai dengan prosedur.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan tempat kerja, bahan dan peralatan, melakukan proses pengemasan produk alas kaki, serta menyelesaikan pekerjaan pengemasan dalam lingkup melakukan proses pengemasan (*packaging*) alas kaki.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan dan bahan
    - 2.1.1 *Catridge* perekat
    - 2.1.2 Kardus

- 2.1.3 Alat potong
- 2.1.4 *Bar code*
- 2.2 Perlengkapan
  - 2.2.1 Produk alas kaki
- 3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Prosedur melakukan proses pengemasan (*packaging*) alas kaki

## **PANDUAN PENILAIAN**

- 1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
  - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
  - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut, antara lain: tes tertulis/wawancara, praktik/observasi atau evaluasi portofolio.
- 2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Identifikasi artikel
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menyusun alas kaki ke dalam kardus
    - 3.2.2 Merekatkan isolasi dengan benar
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti
  - 4.2 Cermat
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Akurasi kesesuaian isi, label dan kemasan dengan *packing list*
  - 5.2 Akurasi jumlah pengepakan
  - 5.3 Akurasi hasil pengepakan

BAB III  
KETENTUAN PENUTUP

Dengan ditetapkannya Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Kulit, Barang dari Kulit dan Alas Kaki Bidang Industri Alas Kaki 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