



**MENTERI  
TENAGA KERJA DAN TRANSMIGRASI  
REPUBLIK INDONESIA**

**KEPUTUSAN MENTERI TENAGA KERJA DAN TRANSMIGRASI  
REPUBLIK INDONESIA**

**NOMOR 243 TAHUN 2014**

**TENTANG**

**PENETAPAN STANDAR KOMPETENSI KERJA NASIONAL INDONESIA  
KATEGORI INDUSTRI PENGOLAHAN GOLONGAN POKOK INDUSTRI TEKSTIL  
BIDANG PRODUKSI INDUSTRI PADA KAIN RAJUTAN**

**DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA**

**MENTERI TENAGA KERJA DAN TRANSMIGRASI REPUBLIK INDONESIA,**

**Menimbang** : 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 Keputusan Menteri tentang Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Tekstil Bidang Produksi Industri pada Kain Rajutan;

**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. Keputusan Presiden Nomor 84/P Tahun 2009;

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);

**Memperhatikan** : 1. Hasil Konvensi Nasional Rancangan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Tekstil Bidang Produksi Industri pada Kain Rajutan yang diselenggarakan tanggal 27 Maret 2014 bertempat di Bandung;

2. Surat Direktur Jenderal Basis Industri Manufaktur  
Nomor 210/BIM/4/2014 tanggal 24 April 2014 tentang  
Permohonan Penetapan RSKKNI Industri Tekstil;

MEMUTUSKAN:

Menetapkan :

- KESATU : Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Tekstil Bidang Produksi Industri pada Kain Rajutan, 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 berlaku secara nasional dan menjadi acuan penyelenggaraan pendidikan dan pelatihan profesi, uji kompetensi dan sertifikasi profesi.
- KETIGA : Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia sebagaimana dimaksud dalam Diktum KESATU pemberlakuannya 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 : Keputusan Menteri ini mulai berlaku pada tanggal ditetapkan.

Ditetapkan di Jakarta  
pada tanggal 17 Juli 2014

MENTERI  
TENAGA KERJA DAN TRANSMIGRASI  
REPUBLIK INDONESIA,



Drs. H. A. MUHAJIMIN ISKANDAR, M.Si.

## LAMPIRAN

KEPUTUSAN MENTERI TENAGA KERJA DAN  
TRANSMIGRASI REPUBLIK INDONESIA  
NOMOR 243 TAHUN 2014

## TENTANG

PENETAPAN STANDAR KOMPETENSI KERJA  
NASIONAL INDONESIA KATEGORI INDUSTRI  
PENGOLAHAN GOLONGAN POKOK INDUSTRI  
TEKSTIL BIDANG PRODUKSI INDUSTRI PADA  
KAIN RAJUTAN

## BAB I

### PENDAHULUAN

#### A. Latar Belakang

Proses perajutan adalah proses menjeratkan benang satu sama lain sehingga saling merajut menjadi kain yang utuh. Proses perajutan secara garis besar dapat dikelompokkan menjadi dua bagian besar, yaitu perajutan pakan dan perajutan lusi.

Perajutan pakan yaitu proses merajut benang ke arah *wale* secara bergantian yang berarti ke arah lebar kain sehingga menjadi kain rajut yang utuh. Kain yang dihasilkan dengan perajutan pakan disebut dengan kain rajut pakan. Sedangkan perajutan lusi yaitu proses merajut benang ke arah *course* secara bergantian yang berarti ke arah panjang kain sehingga menjadi kain rajut. Kain yang dihasilkan dengan perajutan lusi disebut dengan kain rajut lusi.

Mesin yang digunakan untuk proses perajutan pakan pada dasarnya dapat diklasifikasikan menjadi dua bagian besar yaitu mesin rajut datar dan mesin rajut bundar. Mesin rajut datar merupakan mesin rajut yang terdiri dari satu sampai dua tempat jarum yang berbentuk datar. Bagian pembentukan jeratan untuk mesin rajut datar dapat menggunakan *cam*, kartu corak, dadu dan *jacquard*.

Sedangkan mesin rajut bundar merupakan mesin rajut yang terdiri dari satu atau dua tempat jarum yang berbentuk bundar. Mesin rajut bundar yang hanya menggunakan satu tempat jarum pada bagian silinder disebut mesin rajut *single knit*. Sedangkan yang menggunakan dua tempat jarum pada bagian silinder dan *dial* disebut mesin rajut bundar *double knit*. Bagian pembentukan jeratan untuk mesin rajut bundar dapat menggunakan *cam*, *pattern wheel*, *pattern slide* dan *jacquard*.

Mesin yang digunakan untuk proses perajutan lusi pada dasarnya dapat diklasifikasikan menjadi dua bagian besar yaitu mesin rajut lusi trikot dan mesin rajut lusi raschel. Bagian pembentukan jeratan untuk mesin rajut lusi dapat menggunakan dadu, *pattern disc*, *SU Drive* dan *jacquard*.

Perkembangan teknologi industri perajutan yang semakin pesat menuntut industri untuk dapat bersaing dengan produsen lain. Oleh karena itu diperlukan sumber daya manusia (SDM) yang berkualitas dan kompeten serta profesional dalam melaksanakan seluruh proses perajutan sehingga diperoleh suatu hasil produk yang berkualitas.

Untuk menjamin kualitas yang handal dari sumber daya manusia ini maka diperlukan suatu Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia (SKKNI) pada Industri Tekstil khususnya bidang Perajutan. Pada saat ini SKKNI tersebut baru pada level Operator dan Teknisi sehingga masih diperlukan SKKNI bidang perajutan pada level yang lebih tinggi.

## B. Pengertian

1. Standar Kompetensi adalah perumusan tentang kemampuan yang harus dimiliki seseorang untuk melakukan suatu tugas atau pekerjaan yang didasari atas pengetahuan, keterampilan dan Sikap kerja yang diperlukan sesuai dengan unjuk kerja yang dipersyaratkan.



2. Kompetensi adalah suatu kemampuan menguasai dan menerapkan pengetahuan, keterampilan/keahlian dan Sikap kerja yang diperlukan tertentu di tempat kerja sesuai dengan kinerja yang dipersyaratkan.
3. Peta kompetensi adalah gambaran komprehensif tentang kompetensi dari setiap fungsi dalam suatu lapangan usaha yang akan dipergunakan sebagai acuan dalam menyusun standar kompetensi.
4. Elemen kompetensi merupakan bagian kecil dari unit kompetensi yang mengidentifikasikan tugas-tugas yang harus dikerjakan untuk mencapai unit kompetensi tersebut.
5. Kriteria unjuk kerja merupakan bentuk pernyataan menggambarkan kegiatan yang harus dikerjakan untuk memperagakan kompetensi di setiap elemen kompetensi. Kriteria unjuk kerja harus mencerminkan aktifitas yang menggambarkan tiga aspek yang terdiri dari unsur-unsur pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan.
6. Verifikasi SKKNI adalah proses penilaian kesesuaian rancangan dan proses dari suatu perumusan SKKNI terhadap ketentuan dan/atau acuan yang telah ditetapkan.
7. Komite Standar Kompetensi adalah lembaga yang dibentuk oleh instansi teknis dalam rangka membantu pengembangan SKKNI di sektor atau lapangan usaha yang menjadi tanggung jawabnya.
8. Instansi pembina sektor atau instansi pembina lapangan usaha, yang selanjutnya disebut Instansi Teknis, adalah kementerian/lembaga pemerintah nonkementerian yang memiliki otoritas teknis dalam menyelenggarakan urusan pemerintahan di sektor atau lapangan usaha tertentu.
9. Perajutan yaitu proses pembuatan kain rajutan dengan teknik pembentukan jeratan pada kain, oleh karena itu maka industri kain rajutan lebih sering disebut dengan istilah industri perajutan. Pada dasarnya industri perajutan terbagi dalam dua klasifikasi yaitu perajutan lusi dan perajutan pakan.

10. Mesin rajut datar adalah mesin rajut berbentuk datar yang digunakan untuk membuat kain rajut pakan.
11. Mesin rajut bundar adalah mesin rajut berbentuk bundar yang digunakan untuk membuat kain rajut pakan.
12. Mesin rajut lusi adalah mesin rajut yang digunakan untuk membuat kain rajut lusi.

#### C. Penggunaan SKKNI

Standar Kompetensi dibutuhkan oleh beberapa lembaga/institusi 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, sertifikasi
2. Untuk dunia usaha/industri dan pengguna tenaga kerja
  - a. Membantu dalam rekrutmen
  - b. Membantu penilaian unjuk kerja
  - c. Membantu dalam menyusun uraian jabatan
  - d. Untuk 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 Sektor Industri Pada Kegiatan Industri Perajutan dibentuk berdasarkan Keputusan Menteri Perindustrian Republik Indonesia Nomor 173/M-IND/Kep/3/2013, selaku pengarah komite standar kompetensi Kementerian Perindustrian.

Susunan Komite Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Sektor Industri Kementerian Perindustrian dengan susunan keanggotaan sebagai berikut :

NO	NAMA	INSTANSI / INSTITUSI	JABATAN DALAM PANITIA/TIM
1.	Kepala Badan Pengkajian Kebijakan, Iklim, dan Mutu Industri	Kemenperin	Pengarah
2.	Direktur Jenderal Basis Industri Manufaktur	Kemenperin	Pengarah
3.	Direktur Jenderal Industri Agro	Kemenperin	Pengarah
4.	Direktur Jenderal Industri Unggulan Berbasis Teknologi Tinggi	Kemenperin	Pengarah
5.	Direktur Jenderal Industri Kecil dan Menengah	Kemenperin	Pengarah
6.	Sekretaris Jenderal	Kemenperin	Ketua
7.	Kepala Pusdiklat Industri	Kemenperin	Sekretaris
8.	Sekretaris Badan Pengkajian Kebijakan, Iklim, dan Mutu Industri	Kemenperin	Anggota
9.	Sekretaris Ditjen BIM	Kemenperin	Anggota
10.	Sekretaris Ditjen Agro	Kemenperin	Anggota
11.	Sekretaris Ditjen IUBTT	Kemenperin	Anggota
12.	Sekretaris Ditjen IKM	Kemenperin	Anggota
13.	Kepala Biro Hukum dan Organisasi	Kemenperin	Anggota
14.	Direktur Industri Material Dasar Logam	Kemenperin	Anggota
15.	Direktur Industri Kimia Dasar	Kemenperin	Anggota
16.	Direktur Industri Kimia Hilir	Kemenperin	Anggota
17.	Direktur Industri Tekstil dan Aneka	Kemenperin	Anggota

NO	NAMA	INSTANSI / INSTITUSI	JABATAN DALAM PANITIA/TIM
18.	Direktur Industri Hasil Hutan dan Perkebunan	Kemenperin	Anggota
19.	Direktur Industri Makanan, Hasil Laut, dan Perikanan	Kemenperin	Anggota
20.	Direktur Industri Minuman dan Tembakau	Kemenperin	Anggota
21.	Direktur Industri Alat Transportasi Darat	Kemenperin	Anggota
22.	Direktur Industri Maritim, Kedirgantaraan dan Pertahanan	Kemenperin	Anggota
23.	Direktur Industri Elektronika dan Telematika	Kemenperin	Anggota
24.	Direktur Industri Permesinan dan Alat Mesin Pertanian	Kemenperin	Anggota

2. Tim Perumus SKKNI

Susunan Tim Perumus dibentuk berdasarkan Keputusan Sekretaris Jenderal Kementerian Perindustrian Nomor 157/SJ-IND/Kep/12/2013 tanggal 31 Desember 2013. Susunan Tim Perumus adalah sebagai berikut :

NO	NAMA	JABATAN DI INSTANSI	JABATAN DALAM PANITIA
1.	Giarto, AT, M.Si	Dosen STTT Bandung	Ketua
2.	Gunawan, S.Si.T, M.Sc	Dosen STTT Bandung	Sekretaris
3.	Farida Indri R.,ST	Pelaksana Direktorat Industri Tekstil dan Aneka	Anggota
4.	Annerisa Midya, S.Si.T	Pelaksana Direktorat Industri Tekstil dan Aneka	Anggota



NO	NAMA	JABATAN DI INSTANSI	JABATAN DALAM PANITIA
5.	M. Fuchri, AT, MM	Dosen STTT Bandung	Anggota
6.	Sajinu A.P., S.Teks, MT	Dosen STTT Bandung	Anggota
7.	Realiddin Djauhari, AT	Kepala Bagian Produksi PT. Toyobo Knitting Indonesia	Anggota
8.	Faisal H.B., SE, M.Si	Dosen APP Jakarta	Anggota
9.	Feri, S.ST	Supervisor Produksi PT. Central Texindo	Anggota

3. Tim Verifikator SKKNI

Susunan Tim Verifikator dibentuk berdasarkan Keputusan Sekretaris Jenderal Kementerian Perindustrian Nomor 159/SJ-IND/Kep/12/2013 tanggal 31 Desember 2013. Susunan Tim Verifikator sebagai berikut :

NO	NAMA	JABATAN DI INSTANSI	JABATAN DALAM PANITIA
1.	Hariyanti Rahayu, S.Teks, MT	Dosen Sekolah Tinggi Teknologi Tekstil	Ketua
2.	Totong, AT, MT	Dosen Sekolah Tinggi Teknologi Tekstil	Anggota
3.	Budi Handoko, S.SiT, MT	Dosen Sekolah Tinggi Teknologi Tekstil	Anggota
4.	Esti Wulandari, MT	Pelaksana Pusdiklat Industri	Anggota
5.	Gin Gin Agus Ginanjar, SST	Pelaksana Dit. Ind. Tekstil dan Aneka	Anggota
6.	I Gusti Ayu Agung D.Y.N, S.I.K, M.Si	Pelaksana Dit. Ind. Tekstil dan Aneka	Anggota

BAB II

STANDAR KOMPETENSI KERJA NASIONAL INDONESIA

A. Peta Kompetensi

Peta kompetensi untuk industri perajutan seperti terlihat pada tabel 2.1 berikut ini :

Tabel 2.1. Peta Kompetensi Industri Perajutan

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
Memproses benang menjadi kain rajut dengan cara perajutan sesuai kebutuhan pelanggan	1. Merencana-kan produksi	1. Merencanakan bahan baku	1. Menentukan spesifikasi dan volume benang
		2. Merencanakan proses produksi	1. Menentukan mesin dan peralatan 2. Menghitung jumlah mesin dan durasi produksi 3. Membagi pekerjaan operasi proses 4. Mengatur tenaga kerja dan operasi proses 5. Mengatur tenaga kerja pembantu di lapangan 6. Mengatur tenaga kerja penyiapan mesin 7. Mengatur tenaga kerja pemeliharaan dan perbaikan 8. Mengawasi kerja pelaksana 9. Menghitung volume produksi riil 10. Menghitung biaya produksi 11. Menentukan produktivitas tenaga kerja
	2. Melaksana-kan proses produksi	1. Melakukan penyetelan mesin produksi	1. Menyetel bagian pembentukan corak mesin rajut datar 2. Menyetel bagian pembentukan corak mesin rajut bundar 3. Menyetel bagian pembentukan corak mesin rajut lusi

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
		2. Melaksanakan proses produksi	1. Mengoperasikan mesin rajut datar manual 2. Mengoperasikan mesin rajut datar bermotor 3. Mengoperasikan mesin rajut bundar 4. Mengoperasikan mesin hani ( <i>warping</i> ) rajut lusi 5. Mengoperasikan mesin rajut lusi
		3. Melaksanakan keselamatan di lingkungan kerja	1. Melaksanakan K3 2. Mengidentifikasi sumber-sumber bahaya 3. Memelihara dan menjaga lingkungan kerja
	3. Mengendalikan mutu produksi	1. Memeriksa bahan baku	1. Mengidentifikasi serat tekstil 2. Mengidentifikasi benang tekstil 3. Menguji mutu benang tekstil
		2. Memeriksa hasil produksi	1. Memeriksa mutu kain rajut datar 2. Memeriksa mutu kain rajut bundar 3. Memeriksa mutu kain rajut lusi 4. Menguji kekuatan jebol kain rajut 5. Menguji konstruksi kain rajut 6. Menganalisa hasil uji 7. Mengevaluasi hasil uji
	4. Memelihara mesin produksi	1. Merencanakan pemeliharaan mesin	1. Menggunakan dan memelihara Peralatan dan perlengkapan tempat kerja 2. Memelihara komponen dan peralatan 3. Menggunakan dan memelihara alat ukur

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
		2. Melakukan perawatan mesin	1. Merawat mesin rajut datar 2. Merawat mesin rajut bundar 3. Merawat mesin rajut lusi 4. Merawat mesin <i>warping</i>
	5. Mendesain kain rajut	1. Memeriksa kontruksi kain rajut	1. Menganalisa kain rajut 2. Membuat rencana rajut

B. Pemetaan dan Kemasan Standar Kompetensi  
Pemaketan Berdasarkan Jabatan/Okupasi

1. Perajutan Datar

1.1 Mengoperasikan mesin

Kategori : Industri Pengolahan

Golongan Pokok : Industri Tekstil

Nama Pekerjaan/Profesi : Operator Produksi Mesin Rajut Datar manual

Area Pekerjaan : Perajutan

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1.	C.139110.001.01	Mengoperasikan Mesin Rajut Datar Manual

Kategori : Industri Pengolahan

Golongan Pokok : Industri Tekstil

Nama Pekerjaan/Profesi : Operator Produksi Mesin Rajut Datar Motor

Area Pekerjaan : Perajutan

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1.	C.139110.002.01	Mengoperasikan Mesin Rajut Datar Bermotor

Kategori : Industri Pengolahan  
Golongan Pokok : Industri Tekstil  
Nama Pekerjaan/Profesi : Operator Inspek Kain Rajut Datar  
Area Pekerjaan : Perajutan

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1.	C.139110.03.01	Memeriksa Mutu Kain Rajut Datar

### 1.2 Menyetel Mesin

Kategori : Industri Pengolahan  
Golongan Pokok : Industri Tekstil  
Nama Pekerjaan/Profesi : Operator Penyetelan Mesin Rajut Datar Manual  
Area Pekerjaan : Perajutan

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1.	C.139110.001.01	Mengoperasikan Mesin Rajut Datar Manual
2.	C.139110.004.01	Menyetel Bagian Pembentukan Corak Mesin Rajut Datar

Kategori : Industri Pengolahan  
Golongan Pokok : Industri Tekstil  
Nama Pekerjaan/Profesi : Operator Penyetelan Mesin Rajut Datar Bermotor  
Area Pekerjaan : Perajutan

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1.	C.139110.002.01	Mengoperasikan Mesin Rajut Datar Bermotor
2.	C.139110.004.01	Menyetel Bagian Pembentukan Corak Mesin Rajut Datar

### 1.3 Merawat Mesin

Kategori : Industri Pengolahan  
Golongan Pokok : Industri Tekstil

Nama Pekerjaan/Profesi : Operator Perawatan Mesin Rajut Datar Manual

Area Pekerjaan : Perajutan

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1.	C.139110.001.01	Mengoperasikan Mesin Rajut Datar Manual
2.	C.139110.005.01	Merawat Mesin Rajut Datar

Kategori : Industri Pengolahan

Golongan Pokok : Industri Tekstil

Nama Pekerjaan/Profesi : Operator Perawatan Mesin Rajut Datar Bermotor

Area Pekerjaan : Perajutan

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1.	C.139110.002.01	Mengoperasikan Mesin Rajut Datar Bermotor
2.	C.139110.005.01	Merawat Mesin Rajut Bermotor

## 2 Perajutan Bundar

### 2.1 Mengoperasikan mesin

Kategori : Industri Pengolahan

Golongan Pokok : Industri Tekstil

Nama Pekerjaan/Profesi : Operator Produksi Mesin Rajut Bundar

Area Pekerjaan : Perajutan

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1.	C.139110.006.01	Mengoperasikan Mesin Rajut Bundar

Kategori : Industri Pengolahan

Golongan Pokok : Industri Tekstil

Nama Pekerjaan/Profesi : Operator Mesin Inspek Kain Rajut Bundar

Area Pekerjaan : Perajutan

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1.	C.139110.007.01	Memeriksa Mutu Kain Rajut Bundar



2.2 Menyetel Mesin

Kategori : Industri Pengolahan  
Golongan Pokok : Industri Tekstil  
Nama Pekerjaan/Profesi : Operator Penyetelan Mesin Rajut Bundar  
Area Pekerjaan : Perajutan

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1.	C.139110.001.01	Mengoperasikan Mesin Rajut Bundar
2.	C.139110.008.01	Menyetel Bagian Pembentukan Corak Mesin Rajut Bundar

2.3 Merawat Mesin

Kategori : Industri Pengolahan  
Golongan Pokok : Industri Tekstil  
Nama Pekerjaan/Profesi : Operator Perawatan Mesin Rajut Bundar  
Area Pekerjaan : Perajutan

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1.	C.139110.001.01	Mengoperasikan Mesin Rajut Bundar
2.	C.139110.009.01	Merawat Mesin Rajut Bundar

3 Perajutan Lusi

3.1 Mengoperasikan mesin

Kategori : Industri Pengolahan  
Golongan Pokok : Industri Tekstil  
Nama Pekerjaan/Profesi : Operator Produksi Mesin Hani (*warping*) Rajut Lusi  
Area Pekerjaan : Perajutan

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1.	C.139110.010.01	Mengoperasikan Mesin Hani ( <i>Warping</i> ) Rajut Lusi

Kategori : Industri Pengolahan  
 Golongan Pokok : Industri Tekstil  
 Nama Pekerjaan/Profesi : Operator Produksi Mesin Rajut Lusi  
 Area Pekerjaan : Perajutan

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1.	C.139110.011.01	Mengoperasikan Mesin Rajut Lusi

Kategori : Industri Pengolahan  
 Golongan Pokok : Industri Tekstil  
 Nama Pekerjaan/Profesi : Operator Mesin Inspek Kain Rajut Lusi  
 Area Pekerjaan : Perajutan

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1.	C.139110.012.01	Memeriksa Mutu Kain Rajut Lusi

### 2.2 Menyetel Mesin

Kategori : Industri Pengolahan  
 Golongan Pokok : Industri Tekstil  
 Nama Pekerjaan/Profesi : Operator Penyetelan Mesin Rajut Lusi  
 Area Pekerjaan : Perajutan

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1.	C.139110.011.01	Mengoperasikan Mesin Rajut Lusi
2.	C.139110.013.01	Menyetel Bagian Pembentukan Corak Mesin Rajut Lusi

### 2.3 Merawat Mesin

Kategori : Industri Pengolahan  
 Golongan Pokok : Industri Tekstil  
 Nama Pekerjaan/Profesi : Operator Perawatan Mesin Rajut Lusi  
 Area Pekerjaan : Perajutan

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1.	C.139110.011.01	Mengoperasikan Mesin Rajut Lusi
2.	C.139110.014.01	Merawat Mesin Rajut Lusi

C. Daftar Unit Kompetensi

NO	KODE	JUDUL
1.	C.139110.001.01	Mengoperasikan Mesin Rajut Datar Manual
2.	C.139110.002.01	Mengoperasikan Mesin Rajut Datar Bermotor
3.	C.139110.003.01	Memeriksa Mutu Kain Rajut Datar
4.	C.139110.004.01	Menyetel Bagian Pembentukan Corak Pada Mesin Rajut Datar
5.	C.139110.005.01	Merawat Mesin Rajut Datar
6.	C.139110.006.01	Mengoperasikan Mesin Rajut Bundar
7.	C.139110.007.01	Memeriksa Mutu Kain Rajut Bundar
8.	C.139110.008.01	Menyetel Bagian Pembentukan Corak Mesin Rajut Bundar
9.	C.139110.009.01	Merawat Mesin Rajut Bundar
10.	C.139110.010.01	Mengoperasikan Mesin Hani ( <i>Warping</i> ) Rajut Lusi
11.	C.139110.011.01	Mengoperasikan Mesin Rajut Lusi
12.	C.139110.012.01	Memeriksa Mutu Kain Rajut Lusi
13.	C.139110.013.01	Menyetel Bagian Pembentukan Corak Mesin Rajut Lusi
14.	C.139110.014.01	Merawat Mesin Rajut Lusi

D. Uraian Unit Kompetensi

**KODE UNIT : C.139110.001.01**

**JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin Rajut Datar Manual**

**DESKRIPSI UNIT :** Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang diperlukan yang dibutuhkan untuk pekerjaan mengoperasikan mesin rajut datar manual di industri tekstil.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses perajutan	1.1 Pengetahuan dasar tentang pembuatan kain dengan mesin rajut datar manual dijelaskan. 1.2 Instruksi kerja diidentifikasi. 1.3 Kesiapan mesin diperiksa sesuai prosedur 1.4 Benang dipasang sesuai instruksi kerja
2. Melakukan proses perajutan	2.1 Mesin dioperasikan sesuai prosedur. 2.2 Kain hasil proses ditangani sesuai prosedur. 2.3 Pengoperasian mesin dilakukan dengan mengikuti petunjuk Keselamatan dan Kesehatan Kerja yang berlaku.
3. Mengendalikan proses perajutan	3.1 Jalannya proses dikontrol sesuai instruksi kerja. 3.2 Gangguan proses yang terjadi diatasi sesuai prosedur. 3.3 Kebersihan mesin dijaga sesuai instruksi kerja.
4. Membuat laporan kerja	4.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai intruksi kerja. 4.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.

**BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan proses, melakukan proses, mengendalikan proses dan membuat laporan kerja yang digunakan dalam mengoperasikan mesin rajut datar manual pada bidang industri perajutan.

1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk mesin rajut datar yang sumber penggeraknya dilakukan secara manual.

## 2. Peralatan dan perlengkapan

### 2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin rajut datar manual

2.1.2 Alat tulis

2.1.3 Mistar

2.1.4 Pemberat

2.1.5 Sisir

### 2.2 Perlengkapan

2.2.1 Kartu Proses

2.2.2 Benang rajut

2.2.3 Perlengkapan K3

## 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

## 4. Norma dan standar

4.1 Buku Manual Mesin

4.2 Instruksi Kerja atau SOP

4.3 Aturan K3

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengoperasikan mesin rajut manual.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan, tertulis, demonstrasi/praktek, dan simulasi di *workshop* dan/atau di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

### 2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

### 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

#### 3.1 Pengetahuan

3.1.1 Pengetahuan dasar pengoperasian mesin rajut datar manual

3.1.2 Pengetahuan dasar mengendalikan proses mesin rajut datar manual

3.1.3 Pengetahuan dasar tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

#### 3.2 Keterampilan

3.2.1 Menangani kain hasil proses

3.2.2 Menyambung benang

### 4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti

4.2 Disiplin

### 5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian pengoperasian mesin

5.2 Penanganan kain rajut hasil proses



**KODE UNIT : C.139110.002.01**

**JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin Rajut Datar Bermotor**

**DESKRIPSI UNIT :** Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan Sikap kerja yang diperlukan yang dibutuhkan untuk pekerjaan mengoperasikan mesin rajut datar bermotor di industri tekstil.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses perajutan	1.1 Pengetahuan dasar tentang pembuatan kain dengan mesin rajut datar motor dijelaskan. 1.2 Instruksi kerja diidentifikasi. 1.3 Kesiapan mesin diperiksa sesuai prosedur. 1.4 Benang dipasang sesuai instruksi kerja
2. Melakukan proses perajutan	2.1 Mesin dioperasikan sesuai prosedur. 2.2 Mesin dihentikan sesuai prosedur. 2.3 Kain hasil proses ditangani sesuai prosedur. 2.4 Pengoperasian mesin dilakukan dengan mengikuti petunjuk Keselamatan dan Kesehatan Kerja yang berlaku.
3. Mengendalikan proses proses perajutan	3.1 Jalannya proses dikontrol sesuai instruksi kerja. 3.2 Gangguan proses yang terjadi diatasi sesuai prosedur. 3.3 Kebersihan mesin dijaga sesuai instruksi kerja.
4. Membuat laporan kerja	4.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja. 4.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.

**BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan proses, melakukan proses, mengendalikan proses dan membuat laporan kerja yang digunakan dalam mengoperasikan mesin rajut datar bermotor pada bidang industri perajutan.
  - 1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk mesin rajut datar yang sumber penggeraknya menggunakan motor.

## 2. Peralatan dan perlengkapan

### 2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin rajut datar motor

2.1.2 Alat tulis

2.1.3 Mistar

### 2.2 Perlengkapan

2.2.1 Kartu Proses

2.2.2 Benang rajut

2.2.3 Perlengkapan K3

## 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

## 4. Norma dan standar

4.1 Buku Manual Mesin

4.2 Instruksi Kerja atau SOP

4.3 Aturan K3

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengoperasikan mesin rajut motor.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan, tertulis, demonstrasi/praktek, dan simulasi di *workshop* dan/atau di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

### 2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

### 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

#### 3.1 Pengetahuan

3.1.1 Pengetahuan dasar pengoperasian mesin rajut datar motor

- 3.1.2 Pengetahuan dasar mengendalikan proses mesin rajut datar motor
  - 3.1.3 Pengetahuan dasar tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)
- 3.2 Keterampilan
  - 3.2.1 Mengoperasikan mesin rajut datar motor
  - 3.2.2 Menangani kain hasil proses
  - 3.2.3 Menyambung benang
- 4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti
  - 4.2 Disiplin
- 5 Aspek kritis
  - 5.1 Ketelitian pengoperasian mesin
  - 5.2 Penanganan kain rajut hasil proses

**KODE UNIT : C.139110.003.01**

**JUDUL UNIT : Memeriksa Mutu Kain Rajut Datar**

**DESKRIPSI UNIT :** Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang diperlukan yang dibutuhkan untuk pekerjaan memeriksa mutu kain rajut datar di industri tekstil.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses pemeriksaan mutu kain rajut datar	1.1 Pengetahuan dasar tentang pemeriksaan mutu kain rajut datar dijelaskan. 1.2 Instruksi kerja diidentifikasi. 1.3 Gulungan atau lembaran kain yang akan diperiksa dipasang pada meja <i>inspecting</i> sesuai prosedur.
2. Melakukan proses pemeriksaan mutu kain rajut datar	2.1 Cacat kain diperiksa sesuai prosedur. 2.2 Kain hasil pemeriksaan ditangani sesuai prosedur. 2.3 Pemeriksaan cacat kain dilakukan dengan mengikuti petunjuk Keselamatan dan Kesehatan Kerja yang berlaku.
3. Mengendalikan proses pemeriksaan mutu kain rajut datar	3.1 Gangguan proses yang terjadi diatasi sesuai prosedur. 3.2 Kebersihan dijaga sesuai instruksi kerja.
4. Membuat laporan kerja	4.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja. 4.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai prosedur.

#### BATASAN VARIABEL

##### 1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan proses, melakukan proses, mengendalikan proses dan membuat laporan kerja yang digunakan dalam memeriksa mutu kain rajut datar pada bidang industri perajutan.
- 1.2 Meja *inspecting* yang digunakan berupa meja atau yang dilengkapi dengan peralatan penggerak kain otomatis atau dengan penggerak kain manual.

2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Meja *inspecting*
    - 2.1.2 Alat potong (*cutter*)
    - 2.1.3 Alat tulis
    - 2.1.4 Mistar
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Sticker
    - 2.2.2 Peralatan K3
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Buku Manual Mesin
  - 4.2 Instruksi Kerja atau SOP
  - 4.3 Aturan K3

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan memeriksa mutu kain rajut datar.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan, tertulis, demonstrasi/praktek, dan simulasi di *workshop* dan/atau di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Pengetahuan dasar jenis cacat kain rajut datar

- 3.1.2 Pengetahuan dasar pemeriksaan dan penentuan mutu kain rajut datar
  - 3.1.3 Pengetahuan dasar tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)
- 3.2 Keterampilan
  - 3.2.1 Mengidentifikasi mutu kain rajut datar
- 4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti
  - 4.2 Disiplin
- 5. Aspek kritis
  - 5.1 Pemeriksaan cacat kain sesuai prosedur
  - 5.2 Penanganan kain yang telah diperiksa



**KODE UNIT : C.139110.004.01**

**JUDUL UNIT : Menyetel Bagian Pembentukan Corak Pada Mesin Rajut Datar**

**DESKRIPSI UNIT :** Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang diperlukan yang dibutuhkan untuk pekerjaan menyetel bagian pembentukan corak pada mesin rajut datar untuk proses di industri tekstil.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penyetelan pembentuk corak	1.1 Pengetahuan dasar tentang penyetelan bagian pembentukan corak pada mesin rajut datar dijelaskan. 1.2 Instruksi kerja diidentifikasi. 1.3 Peralatan ( <i>tools</i> ) dan mesin disiapkan sesuai prosedur. 1.4 Benang dipasang sesuai dengan instruksi kerja.
2. Melakukan penyetelan pembentuk corak	2.1 Bagian pembentukan corak yang akan disetel diperiksa sesuai dengan Instruksi Kerja dan Prosedur. 2.2 Bagian pembentukan corak pada bagian tempat jarum depan atau belakang disetel sesuai dengan instruksi kerja dan prosedur. 2.3 Bagian pembentuk corak disetel dengan mengikuti petunjuk Keselamatan dan Kesehatan Kerja yang berlaku.
3. Mengendalikan penyetelan pembentuk corak	3.1 Bagian mesin yang telah disetel diperiksa sesuai instruksi kerja dan prosedur. 3.2 Mesin dicoba dijalankan ( <i>running test</i> ) sesuai prosedur. 3.3 <i>Sample</i> dengan standar diperiksa sesuai dengan instruksi kerja. 3.4 Kelainan mesin ringan yang terjadi diatasi sesuai prosedur.
4. Membuat laporan kerja	4.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai intruksi kerja. 4.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai prosedur.

**BATASAN VARIABEL**

- Konteks variabel
  - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan penyetelan, melakukan penyetelan, mengendalikan penyetelan dan membuat

laporan kerja yang digunakan dalam menyetel bagian pembentuk corak mesin rajut datar pada bidang industri perajutan.

- 1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk mesin rajut datar yang bagian pembentuk coraknya menggunakan *cam*, kartu corak, dadu dan *jacquard*.

## 2. Peralatan dan perlengkapan

### 2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin rajut datar
- 2.1.2 Alat tulis
- 2.1.3 Mistar
- 2.1.4 Alat pemotong (gunting, *roundcutter* dll)
- 2.1.5 *Toolkit*
- 2.1.6 Timbangan

### 2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Kartu proses
- 2.2.2 Benang rajut
- 2.2.3 Perlengkapan K3

## 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

## 4. Norma dan standar

- 4.1 Buku Manual Mesin
- 4.2 Instruksi Kerja atau SOP
- 4.3 Aturan K3

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

- 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan menyetel bagian pembentuk corak mesin rajut datar.

- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan, tertulis, demonstrasi/praktek, dan simulasi di *workshop* dan/atau di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
  - 2.1 C.139110.001.01, Mengoperasikan Mesin Rajut Datar Manual
  - 2.2 C.139110.002.01, Mengoperasikan Mesin Rajut Datar Motor
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Pengetahuan dasar penyetelan bagian pembentukan jeratan mesin rajut datar
    - 3.1.2 Pengetahuan dasar menggunakan peralatan (*tools*) dan alat ukur yang dipakai
    - 3.1.3 Pengetahuan dasar mengenai Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Keterampilan untuk melaksanakan dan mengendalikan penyetelan mesin
    - 3.2.2 Keterampilan menggunakan peralatan (*tools*) dan alat ukur.
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti
  - 4.2 Displin
5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketelitian penyetelan bagian pembentuk corak
  - 5.2 Pemeriksaan kesesuaian *sample* dengan standar

**KODE UNIT : C.139110.005.01**

**JUDUL UNIT : Merawat Mesin Rajut Datar**

**DESKRIPSI UNIT :** Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang diperlukan yang dibutuhkan untuk pekerjaan merawat mesin rajut datar di industri tekstil.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan perawatan mesin	1.1 Pengetahuan dasar tentang perawatan pada mesin rajut datar <i>cam</i> dijelaskan. 1.2 Pengetahuan tentang penggunaan <i>tools</i> dijelaskan. 1.3 Instruksi kerja diidentifikasi. 1.4 Peralatan yang diperlukan untuk perawatan mesin disiapkan sesuai prosedur.
2. Melakukan perawatan mesin	2.1 Mesin dan bagian-bagiannya dibersihkan sesuai prosedur. 2.2 Mekanisme bagian-bagian yang penting diperiksa sesuai prosedur. 2.3 Kerusakan ringan yang terjadi diatasi dan/atau penggantian peralatan dilakukan sesuai prosedur. 2.4 Bagian-bagian mesin dilumasi sesuai prosedur. 2.5 Pembersihan mesin dilakukan dengan mengikuti petunjuk Keselamatan dan Kesehatan Kerja yang berlaku.
3. Mengoperasikan mesin ( <i>running test</i> )	3.1 Mesin dijalankan sesuai prosedur. 3.2 Mesin dihentikan sesuai prosedur. 3.3 Mesin dimatikan sesuai prosedur.
4. Mengendalikan perawatan mesin	4.1 Kelancaran jalannya mesin diamati sesuai instruksi kerja. 4.2 Kelainan pada setelan bagian-bagian mesin yang penting yang terjadi diatasi (disetel ulang) sesuai prosedur. 4.3 Gangguan ringan yang terjadi pada fungsi peralatan diatasi sesuai prosedur
5. Membuat laporan kerja	5.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai intruksi kerja. 5.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai prosedur.

## **BATASAN VARIABEL**

### 1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan perawatan, melakukan perawatan, mengoperasikan mesin, mengendalikan perawatan dan membuat laporan kerja yang digunakan pada mesin rajut datar di industri perajutan.
- 1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk mesin rajut datar manual atau motor yang bagian pembentuk coraknya baik menggunakan *cam*, kartu corak, dadu dan *jacquard*.

### 2. Peralatan dan perlengkapan

#### 2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin rajut datar
- 2.1.2 Alat tulis
- 2.1.3 Alat pemotong
- 2.1.4 *Toolkit*
- 2.1.5 Timbangan

#### 2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Kartu proses
- 2.2.2 Benang rajut
- 2.2.3 Perlengkapan K3

### 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

### 4. Norma dan standar untuk menyetel mesin rajut datar cam untuk proses meliputi:

- 4.1 Buku Manual Mesin
- 4.2 Instruksi Kerja atau SOP
- 4.3 Aturan K3

## **PANDUAN PENILAIAN**

### **1. Konteks penilaian**

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan merawat mesin rajut datar.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan, tertulis, demonstrasi/praktek, dan simulasi di *workshop* dan/atau di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

### **2. Persyaratan kompetensi**

2.1 C.139110.001.01, Mengoperasikan Mesin Rajut Datar Manual

2.2 C.139110.002.01, Mengoperasikan Mesin Rajut Datar Motor

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

#### **3.1 Pengetahuan**

3.1.1 Pengetahuan dasar perawatan mesin rajut datar

3.1.2 Pengetahuan dasar menggunakan peralatan (*tools*) dan alat ukur

3.1.3 Pengetahuan dasar mengenai Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

#### **3.2 Keterampilan**

3.2.1 Keterampilan menggunakan peralatan (*tools*) dan alat ukur

3.2.2 Keterampilan melaksanakan dan mengendalikan perawatan mesin rajut datar.

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

4.1 Teliti

4.1 Disiplin

### **5. Aspek kritis**

5.1 Ketelitian pembersihan bagian-bagian penting pada mesin

5.2 Pemberian pelumas dan *greasing* pada bagian-bagian mesin

**KODE UNIT : C.139110.006.01**

**JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin Rajut Bundar**

**DESKRIPSI : Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang diperlukan yang dibutuhkan untuk pekerjaan mengoperasikan mesin rajut bundar untuk proses perajutan di industri tekstil.**

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan proses perajutan	1.1 Pengetahuan dasar tentang pembuatan kain dengan mesin rajut bundar dijelaskan. 1.2 Instruksi kerja diidentifikasi. 1.3 Kesiapan mesin diperiksa sesuai prosedur. 1.4 Ketidaksiapan mesin dilaporkan sesuai prosedur. 1.5 Pemasangan benang dilakukan sesuai instruksi kerja.
2. Melakukan proses perajutan	2.1 Mesin dioperasikan sesuai prosedur. 2.2 Mesin dihentikan sesuai prosedur. 2.3 Mesin dimatikan sesuai prosedur. 2.4 Pengoperasian mesin dilakukan dengan mengikuti petunjuk Keselamatan dan Kesehatan Kerja yang berlaku. 2.5 Penanganan gulungan kain penuh ditangani sesuai prosedur.
3. Mengendalikan proses perajutan	3.1 Jalannya proses dikontrol sesuai instruksi kerja. 3.2 Gangguan proses yang terjadi diatasi sesuai prosedur. 3.3 Kebersihan mesin dijaga sesuai intruksi kerja.
4. Membuat laporan kerja	4.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai intruksi kerja. 4.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai prosedur.

#### **BATASAN VARIABEL**

##### **1. Konteks variabel**

1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan proses, melakukan proses, mengendalikan proses dan membuat laporan kerja yang digunakan dalam mengoperasikan mesin rajut bundar pada bidang industri perajutan.

- 1.2 Mesin rajut datar yang digunakan adalah mesin rajut bundar *single knit* dan *double knit* yang pembentukan jeratannya menggunakan *cam*, *pattern wheel*, *pattern slide* atau *jacquard*.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Mesin rajut bundar
    - 2.1.2 Alat pemotong
    - 2.1.3 Alat tulis
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Kartu proses
    - 2.2.2 Perlengkapan K3
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Buku Manual Mesin
  - 4.2 Instruksi Kerja atau SOP
  - 4.3 Aturan K3

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengoperasikan mesin rajut bundar.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan, tertulis, demonstrasi/praktek, dan simulasi di *workshop* dan/atau di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)



### 3. Pengetahuan dan keterampilan

#### 3.1 Pengetahuan

3.1.1 Pengetahuan dasar pengoperasian mesin rajut bundar

3.1.2 Penanganan gulungan kain penuh

3.1.3 Pengetahuan dasar mengenai Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

#### 3.2 Keterampilan

3.2.1 Pengoperasikan mesin rajut bundar

3.2.2 Penyambungan benang

3.2.3 Penanganan gulungan kain

### 4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti

4.2 Disiplin

### 5. Aspek kritis

5.1 Penanganan terhadap gangguan proses

5.2 Penanganan gulungan kain penuh yang dihasilkan.

**KODE UNIT : C.139110.012.01**

**JUDUL UNIT : Memeriksa Mutu Kain Rajut Bundar**

**DESKRIPSI UNIT :** Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang diperlukan yang dibutuhkan untuk pekerjaan memeriksa mutu kain rajut bundar di industri tekstil.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses pemeriksaan mutu kain rajut bundar	1.1 Pengetahuan dasar tentang pemeriksaan mutu kain rajut bundar dijelaskan. 1.2 Instruksi kerja diidentifikasi. 1.3 Kesiapan mesin diperiksa sesuai prosedur. 1.4 Ketidaksiapan mesin dilaporkan sesuai prosedur. 1.5 Gulungan kain yang akan diperiksa dipasang pada meja <i>inspecting</i> sesuai prosedur.
2. Melakukan proses pemeriksaan mutu kain rajut bundar	2.1 Mesin dioperasikan sesuai prosedur. 2.2 Setiap cacat yang ada disepanjang kain dicatat sesuai prosedur. 2.3 Kain hasil pemeriksaan ditangani sesuai prosedur. 2.4 Pengoperasian mesin dilakukan dengan mengikuti petunjuk Keselamatan dan Kesehatan Kerja yang berlaku.
3. Mengendalikan proses pemeriksaan mutu kain rajut bundar	3.1 Gangguan proses yang terjadi diatasi sesuai prosedur. 3.2 Kebersihan dijaga sesuai instruksi kerja.
4. Membuat laporan kerja	4.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai intruksi kerja. 4.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai prosedur.

#### **BATASAN VARIABEL**

##### **1. Konteks variabel**

1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan proses, melakukan proses, mengendalikan proses dan membuat laporan kerja yang digunakan untuk memeriksa mutu kain rajut bundar pada industri perajutan.

1.2 Mesin *inspecting* yang digunakan dilengkapi dengan peralatan penggerak kain otomatis atau dengan penggerak kain manual.

## 2. Peralatan dan perlengkapan

### 2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *inspecting*

2.1.2 Alat pemotong

2.1.3 Alat tulis

### 2.2 Perlengkapan

2.2.1 Kartu *inspecting*

2.2.2 Perlengkapan K3

## 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

## 4. Norma dan standar untuk Mengoperasikan mesin rajut bundar, meliputi:

4.1 Kartu *inspecting*

4.2 Instruksi kerja atau SOP

4.3 Pedoman K3

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan memeriksa mutu kain rajut bundar.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan, tertulis, demonstrasi/praktek, dan simulasi di *workshop* dan/atau di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

### 2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

### 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

#### 3.1 Pengetahuan

3.1.1 Pengetahuan dasar jenis cacat kain rajut

3.1.2 Pengetahuan dasar pemeriksaan dan penentuan mutu kain rajut

3.1.3 Pengetahuan dasar tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

3.2 Keterampilan

3.2.1 Keterampilan mengoperasikan mesin *inspecting* kain

3.2.2 Keterampilan mengidentifikasi jenis cacat kain rajut

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti

4.2 Disiplin

5. Aspek kritis

5.1 Kemampuan mengidentifikasi jenis cacat

5.2 Penanganan kain yang telah diperiksa

**KODE UNIT : C.139110.008.01**

**JUDUL UNIT : Menyetel Bagian Pembentukan Corak Mesin Rajut Bundar**

**DESKRIPSI UNIT :** Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang diperlukan yang dibutuhkan untuk pekerjaan melakukan penyetelan bagian pembentukan corak pada mesin rajut bundar di industri tekstil.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1 Meyiapkan penyetelan pembentuk corak	1.1 Pengetahuan dasar tentang penyetelan bagian pembentukan jeratan mesin rajut bundar dijelaskan. 1.2 Pengetahuan tentang penggunaan <i>tools</i> dan alat ukur dijelaskan. 1.3 Instruksi kerja diidentifikasi. 1.4 Peralatan ( <i>tools</i> ) dan mesin disiapkan sesuai prosedur. 1.5 Benang dipasang sesuai dengan instruksi kerja.
2 Melakukan penyetelan pembentuk corak	2.1 Bagian pembentukan corak yang akan disetel diperiksa sesuai dengan Instruksi Kerja dan Prosedur. 2.2 Bagian pembentukan corak baik pada bagian <i>silinder</i> atau <i>dial</i> disetel sesuai dengan instruksi kerja dan prosedur. 2.3 Proses penyetelan bagian pembentukan corak pada bagian <i>silinder</i> atau <i>dial</i> dilakukan dengan mengikuti petunjuk Keselamatan dan Kesehatan Kerja yang berlaku.
3 Mengendalikan penyetelan pembentuk corak	3.1 Bagian-bagian mesin yang telah disetel diperiksa sesuai instruksi kerja dan prosedur. 3.2 Mesin dijalankan sesuai prosedur. 3.3 <i>Sample</i> dengan standar diperiksa sesuai dengan instruksi kerja. 3.4 Mesin dihentikan sesuai prosedur. 3.5 Gangguan ringan yang terjadi diatasi sesuai prosedur.
4 Membuat laporan kerja	4.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai intruksi kerja. 4.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai prosedur.

## **BATASAN VARIABEL**

### 1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan penyetelan, melakukan penyetelan, mengendalikan penyetelan dan membuat laporan kerja yang digunakan dalam menyetel bagian pembentuk corak mesin rajut bundar pada bidang industri perajutan.

1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk mesin rajut bundar *single knit* atau *double knit* yang bagian pembentuk coraknya menggunakan *cam*, *pattern wheel*, *pattern slide* dan *jacquard*.

### 2. Peralatan dan perlengkapan

#### 2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin rajut bundar

2.1.2 Alat tulis

2.1.3 Mistar

2.1.4 Alat pemotong (gunting, *roundcutter*, dll)

2.1.5 *Toolkit*

2.1.6 Timbangan

#### 2.2 Perlengkapan

2.2.1 Kartu penyetelan

2.2.2 Benang rajut

2.2.3 Perlengkapan K3

### 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

### 4. Norma dan standar untuk menyetel mesin rajut bundar *single knit cam* untuk proses, meliputi:

4.1 Buku Manual Mesin

4.2 Instruksi Kerja atau SOP

4.3 Pedoman K3

## **PANDUAN PENILAIAN**

### **1. Konteks penilaian**

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan menyetel bagian pembentuk corak mesin rajut bundar.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan, tertulis, demonstrasi/praktek, dan simulasi di *workshop* dan/atau di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

### **2. Persyaratan kompetensi**

2.1 C.139110.006.01, Mengoperasikan mesin rajut bundar

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

#### **3.1 Pengetahuan**

3.1.1 Pengetahuan dasar penyetelan bagian pembentuk corak mesin rajut bundar.

3.1.2 Pengetahuan dasar menggunakan peralatan (*tools*) dan alat ukur yang dipakai untuk penyetelan mesin rajut bundar.

3.1.3 Pengetahuan dasar tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

#### **3.2 Keterampilan**

3.2.1 Menggunakan peralatan (*tools*) dan alat ukur.

3.2.2 Melaksanakan dan mengendalikan proses penyetelan bagian pembentuk corak mesin rajut bundar.

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

4.1 Teliti

4.2 Disiplin

### **5. Aspek kritis**

5.1 Penyetelan bagian pembentuk corak

5.2 Pemeriksaan kesesuaian *sample* dengan standar

**KODE UNIT : C.139110.009.01**

**JUDUL UNIT : Merawat Mesin Rajut Bundar**

**DESKRIPSI UNIT :** Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan Sikap kerja yang diperlukan yang dibutuhkan untuk pekerjaan merawat mesin rajut bundar di industri tekstil.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan perawatan mesin	1.1 Pengetahuan dasar tentang perawatan pada mesin rajut bundar dijelaskan. 1.2 Pengetahuan tentang penggunaan <i>tools</i> dijelaskan. 1.3 Instruksi kerja diidentifikasi. 1.4 Peralatan yang diperlukan untuk perawatan mesin disiapkan sesuai prosedur.
2. Melakukan perawatan mesin	2.1 Bagian <i>cam</i> dan jarum atau <i>sinker</i> pada silinder serta <i>dial</i> dibuka sesuai prosedur. 2.2 Bagian silinder, <i>dial</i> serta <i>cam</i> dibersihkan sesuai prosedur. 2.3 Bagian-bagian mesin dilumasi sesuai prosedur. 2.4 Kerusakan ringan yang terjadi diatasi dan/atau peralatan diganti sesuai prosedur. 2.5 Pembersihan mesin dilakukan dengan mengikuti petunjuk Keselamatan dan Kesehatan Kerja yang berlaku.
3. Mengoperasikan mesin ( <i>running test</i> )	3.1 Mesin dijalankan sesuai prosedur. 3.2 Mesin dihentikan sesuai prosedur. 3.3 Mesin dimatikan sesuai prosedur.
4. Mengendalikan perawatan mesin	4.1 Kelancaran jalannya mesin diamati. 4.2 Kelainan pada bagian-bagian mesin yang penting yang terjadi diatasi sesuai prosedur. 4.3 Gangguan ringan yang terjadi pada fungsi peralatan diatasi sesuai prosedur.
5. Membuat laporan kerja	5.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai intruksi kerja. 5.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai prosedur.

**BATASAN VARIABEL**

- 1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan perawatan, melakukan perawatan, mengoperasikan mesin, mengendalikan perawatan dan membuat



laporan kerja yang digunakan dalam mesin rajut bundar pada bidang industri perajutan.

1.2 Mesin rajut datar yang digunakan adalah mesin rajut bundar *single knit* dan *double knit* yang pembentukan jeratannya menggunakan *cam*, *pattern wheel*, *pattern slide* atau *jacquard*.

## 2. Peralatan dan perlengkapan

### 2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin rajut bundar

2.1.2 *Toolkit*

2.1.3 Kompresor

2.1.4 Alat tulis

### 2.2 Perlengkapan

2.1.1 Kartu penyetelan

2.1.2 *Oil can*

2.1.3 *Grease pump*

2.1.4 Lap pembersih

2.1.5 Perlengkapan K-3

## 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

## 4. Norma dan standar

4.1 Buku Manual Mesin

4.2 Instruksi Kerja atau SOP

4.3 Pedoman K3

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan merawat mesin rajut bundar.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan, tertulis, demonstrasi/praktek, dan simulasi di *workshop* dan/atau di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

## 2. Persyaratan kompetensi

Unit kompetensi yang harus dikuasai sebelumnya:

2.1 C.139110.006.01, Mengoperasikan mesin rajut bundar

## 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

### 3.1 Pengetahuan

3.1.1 Pengetahuan dasar perawatan mesin rajut bundar

3.1.2 Pengetahuan dasar menggunakan peralatan (*tools*) dan alat ukur

3.1.3 Pengetahuan dasar tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

### 3.2 Keterampilan

3.2.1 Keterampilan menggunakan peralatan (*tools*) dan alat ukur

3.2.2 Keterampilan melaksanakan dan mengendalikan perawatan mesin rajut bundar

## 4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti

4.2 Disiplin

## 5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian pembersihan bagian-bagian penting pada mesin

5.2 Pemberian pelumas dan *greasing* pada bagian-bagian mesin

**KODE UNIT : C.139110.010.01**

**JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin Hani (*Warping*) Rajut Lusi**

**DESKRIPSI UNIT :** Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan yang dibutuhkan pekerjaan mengoperasikan mesin hani rajut lusi di industri tekstil.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses <i>warping</i>	1.1 Pengetahuan dasar tentang pembuatan gulungan benang pada mesin <i>warping</i> dijelaskan. 1.2 Instruksi kerja diidentifikasi. 1.3 Kesiapan mesin diperiksa sesuai prosedur. 1.4 Ketidaksiapan mesin dilaporkan sesuai prosedur. 1.5 Benang dipasang sesuai instruksi kerja.
2. Melakukan proses <i>warping</i>	2.1 Mesin hani dioperasikan sesuai prosedur. 2.2 Mesin hani dihentikan sesuai prosedur. 2.3 Mesin dimatikan sesuai prosedur. 2.4 Pengoperasikan mesin dilakukan dengan mengikuti petunjuk Keselamatan dan Kesehatan Kerja yang berlaku. 2.5 Gulungan benang pada <i>beam</i> penuh ditangani sesuai prosedur.
3. Mengendalikan proses <i>warping</i>	3.1 Jalannya proses dikontrol sesuai instruksi kerja. 3.2 Gangguan proses yang terjadi diatasi sesuai prosedur. 3.3 Kebersihan mesin dijaga sesuai instruksi kerja.
4. Membuat laporan kerja	4.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai intruksi kerja. 4.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai prosedur.

#### **BATASAN VARIABEL**

##### **1. Konteks variabel**

Unit ini berlaku untuk menyiapkan proses, melakukan proses, mengendalikan proses, dan membuat laporan kerja yang digunakan untuk membuat mengoperasikan mesin hani rajut lusi pada industri perajutan.

## 2. Peralatan dan perlengkapan

### 2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin hani

2.1.2 Alat pemotong

2.1.3 Alat tulis

### 2.2 Perlengkapan

2.2.1 Kartu proses

2.2.2 Perlengkapan K3

## 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

## 4. Norma dan standar untuk membuat gulungan benang pada *beam* mesin rajut lusi, meliputi:

4.1 Buku Manual Mesin

4.2 Instruksi Kerja atau SOP

4.3 Pedoman K3

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengoperasikan mesin hani rajut lusi

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan, tertulis, demonstrasi/praktek, dan simulasi di *workshop* dan/atau di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

### 2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

### 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

#### 3.1 Pengetahuan

3.1.1 Pengetahuan dasar pengoperasian mesin hani

3.1.2 Penanganan gulungan *beam*

3.1.3 Pengetahuan dasar tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

3.2 Keterampilan

3.2.1 Pengoperasian mesin hani rajut lusi

3.2.2 Penyambungan benang

3.2.3 Penanganan gulungan *beam*

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti

4.2 Disiplin

5. Aspek-aspek kritis yang perlu diperhatikan dalam kompetensi ini, meliputi:

5.1 Pengoperasian mesin hani rajut lusi

5.2 Penanganan gulungan *beam*

**KODE UNIT : C.139110.011.01**

**JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin Rajut Lusi**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan yang dibutuhkan untuk pekerjaan mengoperasikan mesin rajut lusi di industri tekstil.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses perajutan	1.1 Pengetahuan dasar tentang pembuatan kain dengan mesin rajut lusi dijelaskan. 1.2 Instruksi kerja diidentifikasi. 1.3 Kesiapan mesin diperiksa sesuai prosedur. 1.4 Ketidaksiapan mesin dilaporkan sesuai prosedur.
2. Melakukan proses perajutan	2.1 Mesin dioperasikan sesuai prosedur. 2.2 Mesin dihentikan sesuai prosedur. 2.3 Mesin dimatikan sesuai prosedur. 2.4 Pengoperasikan mesin rajut lusi dilakukan dengan mengikuti petunjuk Keselamatan dan Kesehatan Kerja yang berlaku. 2.5 Gulungan kain penuh ditangani sesuai prosedur.
3. Mengendalikan proses perajutan	3.1 Jalannya proses dikontrol sesuai instruksi kerja. 3.2 Gangguan proses yang terjadi diatasi sesuai prosedur. 3.3 Gangguan pada mesin yang tidak dapat diatasi dilaporkan sesuai prosedur. 3.4 Kebersihan mesin dijaga sesuai instruksi kerja.
4. Membuat laporan kerja	4.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai intruksi kerja. 4.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai prosedur.

**BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan proses, melakukan proses, mengendalikan proses dan membuat laporan kerja yang digunakan untuk mengoperasikan mesin rajut lusi pada industri perajutan.

- 1.2 Mesin rajut lusi yang digunakan adalah mesin rajut lusi trikot dan raschel yang pembentukan jeratannya menggunakan dadu, *pattern disc*, *SU Drive* dan *jacquard*.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Mesin rajut lusi
    - 2.1.2 Alat pemotong
    - 2.1.3 Alat tulis
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Perlengkapan K3
    - 2.2.2 Kartu proses
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar untuk mengoperasikan mesin rajut lusi, meliputi:
  - 4.1 Buku Manual Mesin
  - 4.2 Instruksi Kerja atau SOP
  - 4.3 Pedoman K3

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengoperasikan mesin rajut lusi
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan, tertulis, demonstrasi/praktek, dan simulasi di *workshop* dan/atau di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)

### 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

#### 3.1 Pengetahuan

3.1.1 Pengetahuan dasar tentang pengoperasian mesin rajut lusi

3.1.2 Pengetahuan penanganan gulungan kain penuh

3.1.3 Pengetahuan dasar tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

#### 3.2 Keterampilan

3.2.1 Keterampilan pengoperasian mesin rajut lusi

3.2.2 Keterampilan penanganan gulungan kain penuh

### 4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti

4.2 Disiplin

### 5. Aspek-aspek kritis yang perlu diperhatikan dalam kompetensi ini, meliputi:

5.1 Pengoperasian mesin rajut lusi

5.2 Penanganan gulungan kain penuh yang dihasilkan



**KODE UNIT : C.139110.012.01**

**JUDUL UNIT : Memeriksa Mutu Kain Rajut Lusi**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan yang dibutuhkan untuk pekerjaan memeriksa mutu kain rajut lusi.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses pemeriksaan mutu kain rajut lusi	1.1 Pengetahuan dasar tentang pemeriksaan mutu kain rajut lusi dijelaskan. 1.2 Instruksi kerja diidentifikasi. 1.3 Kesiapan mesin diperiksa sesuai prosedur. 1.4 Gulungan kain rajut lusi yang akan diperiksa dipasang pada meja <i>inspecting</i> sesuai prosedur.
2. Melakukan proses pemeriksaan mutu kain rajut lusi	2.1 Mesin dioperasikan sesuai prosedur. 2.2 Setiap cacat yang ada disepanjang kain dicatat sesuai instruksi kerja dan prosedur. 2.3 Kain hasil pemeriksaan ditangani sesuai instruksi kerja dan prosedur. 2.4 Mutu kain diperiksa dengan mengikuti petunjuk Keselamatan dan Kesehatan Kerja yang berlaku.
3. Mengendalikan proses pemeriksaan mutu kain rajut lusi	3.1 Gangguan proses yang terjadi diatasi sesuai prosedur. 3.2 Kebersihan dijaga sesuai dengan instruksi kerja.
4. Membuat laporan kerja	4.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai intruksi kerja. 4.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai prosedur.

**BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan proses, melakukan proses, mengendalikan proses dan membuat laporan kerja yang digunakan untuk memeriksa mutu kain rajut lusi pada industri perajutan.
  - 1.2 Mesin *inspecting* yang digunakan dilengkapi dengan peralatan penggerak kain otomatis atau dengan penggerak kain manual.

## 2. Peralatan dan perlengkapan

### 2.1 Peralatan

2.1.1 Meja *Inspecting*

2.1.2 Alat Pemotong

2.1.3 Alat tulis

### 2.2 Perlengkapan

2.2.1 Sticker

2.2.2 Perlengkapan K3

## 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

## 4. Norma dan standar

4.1 Buku Manual Mesin

4.2 Instruksi Kerja atau SOP

4.3 Pedoman K3

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan memeriksa mutu kain rajut lusi.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan, tertulis, demonstrasi/praktek, dan simulasi di *workshop* dan/atau di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

### 2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

### 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

#### 3.1 Pengetahuan

3.1.1 Pengetahuan dasar pengoperasian mesin *inspecting*

- 3.1.2 Pengetahuan dasar tentang jenis cacat kain rajut
  - 3.1.3 Pengetahuan dasar tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)
- 3.2 Keterampilan
  - 3.2.1 Keterampilan mengoperasikan mesin *inspecting* kain
  - 3.2.2 Keterampilan mengidentifikasi jenis cacat kain rajut
- 4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti
  - 4.2 Disiplin
- 5. Aspek kritis-aspek kritis yang perlu diperhatikan dalam kompetensi ini, meliputi:
  - 5.1 Pengoperasian meja *inspecting*
  - 5.2 Ketelitian mengidentifikasi cacat jenis cacat

**KODE UNIT : C.139110.013.01**

**JUDUL UNIT : Menyetel Bagian Pembentukan Corak Mesin Rajut Lusi**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan untuk pekerjaan penyetelan bagian pembentukan corak pada mesin rajut lusi di industri tekstil.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Meyiapkan penyetelan pembentuk corak	1.1 Pengetahuan dasar tentang penyetelan mesin rajut lusi dijelaskan. 1.2 Pengetahuan tentang penggunaan <i>tools</i> dijelaskan. 1.3 Instruksi kerja diidentifikasi. 1.4 Peralatan ( <i>tools</i> ) dan mesin disiapkan sesuai prosedur.
2. Melakukan penyetelan pembentuk corak	2.1 Bagian-bagian pembentukan corak pada mesin yang akan disetel diperiksa sesuai dengan Instruksi Kerja dan Prosedur 2.2 Mesin disetel sesuai dengan instruksi kerja dan prosedur 2.3 Bagian pembentukan corak disetel dengan mengikuti petunjuk Keselamatan dan Kesehatan Kerja yang berlaku
3. Mengendalikan proses penyetelan pembentuk corak	3.1 Bagian-bagian mesin yang telah disetel diperiksa sesuai instruksi kerja dan prosedur. 3.2 Mesin dijalankan sesuai prosedur. 3.3 <i>Sample</i> dengan standar diperiksa sesuai dengan instruksi kerja. 3.4 Mesin dihentikan sesuai prosedur.
4. Membuat laporan kerja	4.1 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai prosedur. 4.2 Formulir laporan kerja diisi sesuai intruksi kerja.

## **BATASAN VARIABEL**

### 1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan penyetelan, melakukan penyetelan, mengendalikan penyetelan dan membuat laporan kerja yang digunakan dalam menyetel bagian pembentuk corak mesin rajut lusi pada bidang industri perajutan.

1.2 Mesin rajut lusi yang digunakan adalah mesin rajut lusi trikot dan raschel yang pembentukan jeratannya menggunakan dadu, *pattern disc*, *SU Drive* dan *jacquard*.

### 2. Peralatan dan perlengkapan

#### 2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin Rajut lusi

2.1.2 Alat tulis

2.1.3 *Loop*

2.1.4 Alat pemotong (gunting, *roundcutter*, dll)

2.1.5 *Toolkit*

2.1.6 Timbangan

#### 2.2 Perlengkapan

2.2.1 Kartu proses

2.2.2 Perlengkapan K3

### 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

### 4. Norma dan standar

4.1 Buku Manual Mesin

4.2 Instruksi Kerja atau SOP

4.3 Pedoman K3

## **PANDUAN PENILAIAN**

### **1. Konteks penilaian**

- 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan menyetel mesin rajut lusi.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan, tertulis, demonstrasi/praktek, dan simulasi di *workshop* dan/atau di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

### **2. Persyaratan kompetensi**

Unit kompetensi yang harus dikuasai sebelumnya:

- 2.1 C.139110.011.01, Mengoperasikan mesin rajut lusi

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

#### **3.1 Pengetahuan**

- 3.1.1 Pengetahuan dasar penyetelan bagian pembentuk corak mesin rajut lusi.
- 3.1.2 Pengetahuan dasar tentang penggunaan peralatan (*tools*) dan alat ukur yang dipakai untuk penyetelan mesin rajut lusi.
- 3.1.3 Pengetahuan dasar tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

#### **3.2 Keterampilan**

- 3.2.1 Keterampilan menggunakan peralatan (*tools*) dan alat ukur
- 3.2.2 Keterampilan untuk melaksanakan dan mengendalikan proses penyetelan mesin.

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

- 4.1 Teliti
- 4.2 Disiplin

### **5. Aspek-aspek kritis yang perlu diperhatikan dalam kompetensi ini, meliputi:**

- 5.1 Penyetelan bagian pembentukan corak
- 5.2 Pemeriksaan kesesuaian *sample* dengan standar

**KODE UNIT : C.139110.014.01**

**JUDUL UNIT : Merawat Mesin Rajut Lusi**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan yang dibutuhkan untuk pekerjaan merawat mesin rajut lusi di industri tekstil.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan perawatan mesin	1.1 Pengetahuan dasar tentang perawatan pada mesin rajut lusi dijelaskan. 1.2 Pengetahuan tentang penggunaan <i>tools</i> dijelaskan. 1.3 Instruksi kerja diidentifikasi. 1.4 Peralatan yang diperlukan untuk perawatan mesin disiapkan sesuai prosedur.
2. Melakukan perawatan mesin	2.1 Bagian-bagian mesin dibuka sesuai prosedur. 2.2 Mesin dan bagian-bagiannya dibersihkan sesuai prosedur. 2.3 Bagian-bagian mesin dilumasi sesuai prosedur. 2.4 Bagian-bagian mesin dipasang sesuai instruksi kerja dan/atau prosedur. 2.5 Pembersihan mesin dilakukan dengan mengikuti petunjuk Keselamatan dan Kesehatan Kerja yang berlaku.
3. Mengoperasikan mesin ( <i>running test</i> )	3.1 Mesin dijalankan sesuai prosedur. 3.2 Mesin dihentikan sesuai prosedur. 3.3 Mesin dimatikan sesuai prosedur.
4. Mengendalikan perawatan mesin	4.1 Kelancaran jalannya mesin diamati sesuai instruksi kerja. 4.2 Kelainan pada setelan bagian-bagian mesin yang penting yang terjadi diatasi (disetel ulang) sesuai prosedur. 4.3 Gangguan ringan yang terjadi diatasi sesuai prosedur.
5. Membuat laporan kerja	5.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai intruksi kerja. 5.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai prosedur.

## **BATASAN VARIABEL**

### 1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan perawatan, melakukan perawatan, mengoperasikan mesin, mengendalikan perawatan dan membuat laporan kerja yang digunakan untuk merawat mesin rajut lusi di industri perajutan.
- 1.2 Mesin rajut lusi yang digunakan adalah mesin rajut lusi trikot dan *raschel* yang pembentukan jeratannya menggunakan dadu, *pattern disc*, *SU Drive* dan *jacquard*.

### 2. Peralatan dan perlengkapan

#### 2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin rajut lusi
- 2.1.2 Alat tulis
- 2.1.3 *Toolkit*

#### 2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Kartu perawatan
- 2.2.2 *Oil can*
- 2.2.3 *Grease pump*
- 2.2.4 Lap pembersih
- 2.2.5 Perlengkapan K-3

### 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

### 4. Norma dan standar

- 4.1 Buku Manual Mesin
- 4.2 Instruksi Kerja atau SOP
- 4.3 Pedoman K3



## **PANDUAN PENILAIAN**

### **1. Konteks penilaian**

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan merawat mesin rajut lusi.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan, tertulis, demonstrasi/praktek, dan simulasi di *workshop* dan/atau di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

### **2. Persyaratan kompetensi**

Unit kompetensi yang harus dikuasai sebelumnya:

2.1 C.139110.011.01, Mengoperasikan mesin rajut lusi

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

#### **3.1 Pengetahuan**

3.1.1 Pengetahuan dasar tentang penggunaan peralatan (*tools*)

3.1.2 Pengetahuan dasar perawatan mesin rajut lusi

3.1.3 Pengetahuan dasar tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

#### **3.2 Keterampilan**

3.2.1 Keterampilan penggunaan peralatan (*tools*) dan alat ukur

3.2.2 Keterampilan melaksanakan dan mengendalikan perawatan mesin rajut lusi

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

4.1 Teliti

4.2 Disiplin

### **5. Aspek-aspek kritis**

5.1 Ketelitian pembersihan bagian-bagian penting pada mesin

5.2 Pemberian pelumas dan greasing pada bagian-bagian mesin

### BAB III

#### KETENTUAN PENUTUP

Dengan ditetapkan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Tekstil Bidang Produksi Industri pada Kain Rajutan maka SKKNI ini berlaku secara nasional dan menjadi acuan bagi penyelenggaraan pendidikan dan pelatihan profesi, uji kompetensi dan sertifikasi profesi.

Ditetapkan di Jakarta

pada tanggal 17 Juli 2014

MENTERI  
TENAGA KERJA DAN TRANSMIGRASI  
REPUBLIK INDONESIA,



Drs. H. A. MUHAJMIN ISKANDAR, M.Si.